

Información general

A

INFORMACIÓN GENERAL

Información

CoroTurn® SL

Sistema modular con adaptadores de cabeza intercambiable

B

Aplicación

- Para torneado, ranurado y roscado interior y exterior
- Perfecta en combinación con las barras de mandrinar antivibratorias Silent Tools™ en operaciones con voladizos largos o tendencia a la vibración
- Para todos los grupos de materiales

C

Ventajas y características

- El ingenioso acoplamiento dentado (Serration Lock, SL), de extrema robustez, le permite crear una amplia variedad de combinaciones a partir de un reducido inventario de adaptadores y herramientas de corte
- Adaptadores disponibles para mecanizado exterior e interior
- Las boquillas de gran precisión de las cabezas de corte dirigen el refrigerante justo donde es necesario para obtener una buena rotura de la viruta y una vida útil de la herramienta prolongada
- El desgaste de la herramienta se produce fundamentalmente en la cabeza de corte intercambiable, prolongando así la vida útil del adaptador
- Cambio rápido con Coromant Capto®
- Adaptadores con refrigerante interior para un eficiente suministro de refrigerante



D

E

CoroTurn® SL está dividido en cuatro sistemas diferentes:

1. Cabezas de corte, mangos de herramienta y adaptadores



2. CoroTurn® SL70 para perfilado y mecanizado de cavidades



F

3. Cambio rápido para agujeros grandes



4. Cambio rápido para agujeros pequeños



G

H



F2

H 2



Materiales de corte avanzados

En plaquitas con forma básica negativa y positiva

Nitruro de boro cúbico (CBN)

Gama especial de calidades de CBN para torneado de piezas duras (HPT) con materiales diseñados para ofrecer un rendimiento elevado en su correspondiente área de aplicación.

T-Max® P
CoroTurn® 107
CoroTurn® TR



Cerámicas

Esta gama de calidad cerámica incluye soluciones para mecanizar fundición, superaleaciones termorresistentes y materiales templados.

T-Max®



Diamante policristalino (PCD)

Eficaz para mecanizar materiales no ferrosos.

CoroTurn® 107
T-Max®



A INFORMACIÓN GENERAL

Información

Wiper

Plaquetas para una mayor productividad

Para una mayor velocidad de avance sin comprometer el acabado superficial

Wiper

El diseño del radio de punta de las plaquetas wiper permite mecanizar con una gran velocidad de avance sin comprometer el acabado superficial o la capacidad de rotura de la viruta.

- El doble de avance; el mismo acabado superficial
- El mismo avance; un acabado superficial el doble de bueno



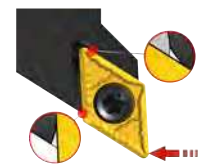
iLock™

Prevención del movimiento de la plaqueta para un rendimiento de mecanizado optimizado

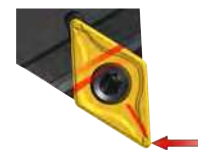
Aplicación

- Gran precisión dimensional
- Prolongada vida útil de la herramienta
- Buen control de la viruta

Las herramientas con diseño iLock están provistas de un acoplamiento estriado o de raíl en el portaherramientas y las correspondientes ranuras en la plaqueta para garantizar un bloqueo firme. De este modo se evita que las fuerzas de corte afecten a la posición de la herramienta.



Las fuerzas causan micromovimientos de la plaqueta en su alojamiento.



Con el adaptador de raíl en T en CoroTurn TR, la plaqueta permanece siempre fija en su posición.

H 4



CNSC

Código del tipo de entrada de refrigerante

Código	Descripción	Imagen
0	Sin refrigerante	
1	Entrada concéntrica axial	
2	Entrada radial	
3	Entrada concéntrica axial y entrada radial	
4	Entrada concéntrica axial en círculo	
5	Entrada radial antes del adaptador	
6	Descentralizado sobre la brida	
7	Descentralizado sobre la brida y axial	
8	Descentralizado sobre las ranuras del mango	

CXSC

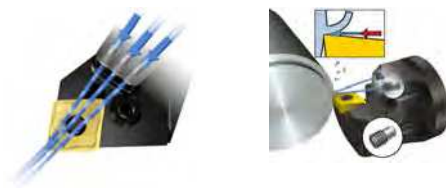
Código del tipo de salida de refrigerante

Código	Descripción	Imagen
0	Sin salida de refrigerante	
1	Salida concéntrica axial	
2	Salida radial	
3	Salida inclinada axial	
4	Concéntrica axial en círculo	
5	Salida inclinada axial con boquilla, ajustable	
6	Salida descentralizada con boquilla, ajustable	
7	Descentralizado sobre las ranuras del mango	
8	Salida axial o descentralizada con boquilla, ajustable	

Suministro de refrigerante de precisión

Portaherramientas con boquillas, diseñados para refrigerante de precisión

Para un control de la viruta, una seguridad del proceso y una vida útil de la herramienta mayores



Diseñadas para presiones de refrigerante de hasta 275 bar (4000 psi)

Las boquillas predirigidas de gran precisión de Sandvik Coromant crean chorros laminares paralelos de refrigerante de alta velocidad, dirigidos justo al lugar adecuado del filo de la plaquita. La precisión y las características de estos chorros marcan la diferencia en lo que se refiere al control de la viruta y la seguridad del proceso. Los efectos positivos se perciben incluso a bajas presiones de refrigerante pero cuanto mayor es la presión más sencillo es mecanizar correctamente materiales más exigentes.



INFORMACIÓN GENERAL Claves de códigos

Plaquitas de torneado general

C	N	M	G	12	04	08	-			-	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

1 Forma de la plaquita

C	D
K	R
S	T
V	W

2 Ángulo de incidencia de la plaquita

B	C
E	N
P	O Descripción específica

3 Tolerancias

Tipo	S	IC / W1
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 - ±0.15 ¹⁾
U	±0.13	±0.08 - ±0.25 ¹⁾
E	±0.025	±0.025

¹⁾Varía en función del tamaño del IC. Consultar a continuación.

Círculo inscrito	Tipo de tolerancia	
IC mm	M	U
3.97		
5.0		
5.56		
6.0	±0.05	±0.08
6.35		
8.0		
9.525		
10.0		
12.0	±0.08	±0.13
12.7		
15.875		
16.0	±0.10	±0.18
19.05		
20.0		
25.0	±0.13	±0.25
25.4		
31.75	±0.15	±0.25
32.0		

Para plaquitas positivas, *iC* es el radio válido para un vértice agudo. Ver condiciones del filo de corte F. (Ilustración 8).

4 Tipo de plaquita

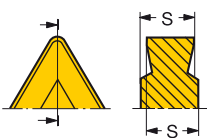













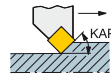
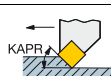
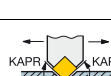
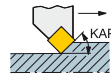
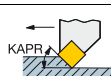
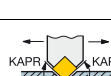






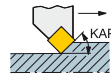
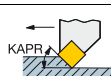
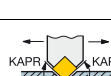
A	Q
G	R
M	T
N	W
P	X

Diseño especial

5 Tamaño de la plaquita

C	D	R	S	T	V	W
06	06	05	09	05	11	02
09	07	08	12	06	13	04
12	11	09	15	11	16	06
16	13	10	19	16	22	08
19	15	12	25	22		
25		15		27		
		16		33		
		19				
		20				
		25				
		31				
		32				

Plaquitas de torneado general

<p>6 Espesor de plaquita, S mm</p>  <table border="0"> <tr><td>01</td><td>S = 1.59</td></tr> <tr><td>T1</td><td>S = 1.98</td></tr> <tr><td>02</td><td>S = 2.38</td></tr> <tr><td>03</td><td>S = 3.18</td></tr> <tr><td>T3</td><td>S = 3.97</td></tr> <tr><td>04</td><td>S = 4.76</td></tr> <tr><td>05</td><td>S = 5.56</td></tr> <tr><td>06</td><td>S = 6.35</td></tr> <tr><td>07</td><td>S = 7.94</td></tr> <tr><td>09</td><td>S = 9.52</td></tr> <tr><td>10</td><td>S = 10.00</td></tr> <tr><td>12</td><td>S = 12.00</td></tr> </table>	01	S = 1.59	T1	S = 1.98	02	S = 2.38	03	S = 3.18	T3	S = 3.97	04	S = 4.76	05	S = 5.56	06	S = 6.35	07	S = 7.94	09	S = 9.52	10	S = 10.00	12	S = 12.00	<p>7 Radio de punta, RE mm</p>  <table border="0"> <tr><td>00* = 0</td></tr> <tr><td>01 = 0.1</td></tr> <tr><td>02 = 0.2</td></tr> <tr><td>04 = 0.4</td></tr> <tr><td>05 = 0.5</td></tr> <tr><td>08 = 0.8</td></tr> <tr><td>10 = 1.0</td></tr> <tr><td>12 = 1.2</td></tr> <tr><td>15 = 1.5</td></tr> <tr><td>16 = 1.6</td></tr> <tr><td>24 = 2.4</td></tr> <tr><td>32 = 3.2</td></tr> </table>	00* = 0	01 = 0.1	02 = 0.2	04 = 0.4	05 = 0.5	08 = 0.8	10 = 1.0	12 = 1.2	15 = 1.5	16 = 1.6	24 = 2.4	32 = 3.2
01	S = 1.59																																				
T1	S = 1.98																																				
02	S = 2.38																																				
03	S = 3.18																																				
T3	S = 3.97																																				
04	S = 4.76																																				
05	S = 5.56																																				
06	S = 6.35																																				
07	S = 7.94																																				
09	S = 9.52																																				
10	S = 10.00																																				
12	S = 12.00																																				
00* = 0																																					
01 = 0.1																																					
02 = 0.2																																					
04 = 0.4																																					
05 = 0.5																																					
08 = 0.8																																					
10 = 1.0																																					
12 = 1.2																																					
15 = 1.5																																					
16 = 1.6																																					
24 = 2.4																																					
32 = 3.2																																					
<p>8 Condiciones del filo</p> <table border="0"> <tr><td>F</td><td></td><td>Filo agudo</td></tr> <tr><td>A</td><td></td><td>Filo con tratamiento ER (ANSI)</td></tr> <tr><td>E</td><td></td><td>Filo con tratamiento ER</td></tr> <tr><td>T</td><td></td><td>Faceta negativa</td></tr> <tr><td>K</td><td></td><td>Facetas negativas dobles</td></tr> <tr><td>S</td><td></td><td>Faceta negativa y filo de corte con tratamiento ER</td></tr> </table>	F		Filo agudo	A		Filo con tratamiento ER (ANSI)	E		Filo con tratamiento ER	T		Faceta negativa	K		Facetas negativas dobles	S		Faceta negativa y filo de corte con tratamiento ER	<p>9 Sentido de la herramienta</p> <table border="0"> <tr><td>R</td><td></td><td>Avance</td></tr> <tr><td>L</td><td></td><td>Avance</td></tr> <tr><td>N</td><td></td><td>Avance</td></tr> </table>	R		Avance	L		Avance	N		Avance									
F		Filo agudo																																			
A		Filo con tratamiento ER (ANSI)																																			
E		Filo con tratamiento ER																																			
T		Faceta negativa																																			
K		Facetas negativas dobles																																			
S		Faceta negativa y filo de corte con tratamiento ER																																			
R		Avance																																			
L		Avance																																			
N		Avance																																			
<p>12 Opción del fabricante</p> <p>El código ISO está compuesto por nueve símbolos incluyendo 8 y 9 que se utilizan solamente cuando es necesario. Además, el fabricante puede añadir otros tres, p. ej.:</p> <table border="0"> <tr><td>WF = Wiper – acabado</td></tr> <tr><td>- WMX = Wiper, mecanizado medio</td></tr> <tr><td>- PF = ISO P – acabado</td></tr> <tr><td>PR = ISO P – desbaste</td></tr> <tr><td>- HGR = Rompevirutas para eliminar la capa endurecida</td></tr> </table>		WF = Wiper – acabado	- WMX = Wiper, mecanizado medio	- PF = ISO P – acabado	PR = ISO P – desbaste	- HGR = Rompevirutas para eliminar la capa endurecida																															
WF = Wiper – acabado																																					
- WMX = Wiper, mecanizado medio																																					
- PF = ISO P – acabado																																					
PR = ISO P – desbaste																																					
- HGR = Rompevirutas para eliminar la capa endurecida																																					

7 * Código en plaquitas redondas

*El código 00 o M0 en la posición 7 se utiliza para plaquitas redondas en código métrico. M0 indica que el diámetro de la plaquita es de tamaño métrico par. Para las plaquitas redondas en el código en pulgadas, no se emplea nunca la posición 7. Esta se mantiene en blanco.

INFORMACIÓN GENERAL Claves de códigos

Plaquetas de materiales de corte avanzados

C	N	G	A	12	04	08	T	010	20	R	A	WG
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

1 Forma de la plaqueta

C	D
K	R
S	T
V	W

2 Ángulo de incidencia de la plaqueta

B	C
E	N
P	O Descripción específica

3 Tolerancias

Tipo	S	IC / W1	
G	±0.13	±0.025	
M	±0.13	±0.05 – ±0.15 ¹⁾	
U	±0.13	±0.08 – ±0.25 ¹⁾	
E	±0.025	±0.025	

¹⁾Varía en función del tamaño del IC. Consultar a continuación.

Círculo inscrito IC mm	Tipo de tolerancia	
	M	U
3.97		
5.0		
5.56		
6.0	±0.05	±0.08
6.35		
8.0		
9.525		
10.0		
12.0	±0.08	±0.13
12.7		
15.875		
16.0	±0.10	±0.18
19.05		
20.0		
25.0		
25.0	±0.13	±0.25
25.4		
31.75	±0.15	±0.25
32.0		

Para plaquetas positivas, /IC es el radio válido para un vértice agudo.
Ver condiciones del filo de corte F. (Ilustración 8).

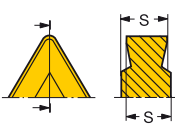
4 Tipo de plaqueta


A	Q
G	R
M	T
N	W
P	X






Diseño especial

5 Tamaño de la plaqueta

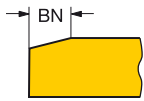
C	D	R	S	T	V	W
06	06	05	09	05	11	06
09	07	08	12	06	16	08
12	11	09	15	11	22	
16	15	10	19	16		
19		12	25	22		
25		15		27		
		16		33		
		19				
		20				
		25				
		31				
		32				

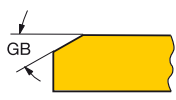
6 Espesor de plaquita, S mm	
	
01	s = 1.59
T1	s = 1.98
02	s = 2.38
03	s = 3.18
T3	s = 3.97
04	s = 4.76
05	s = 5.56
06	s = 6.35
07	s = 7.94
09	s = 9.52
10	s = 10.00
12	s = 12.00

7 Radio de punta, RE mm

00* = 0
01 = 0.1
02 = 0.2
04 = 0.4
05 = 0.5
08 = 0.8
10 = 1.0
12 = 1.2
15 = 1.5
16 = 1.6
24 = 2.4
32 = 3.2

8 Condiciones del filo	
F	 Filo agudo
E (A)	 Filo con tratamiento ER A (pulgadas) E (sistema métrico)
T	 Faceta negativa
K	 Facetas negativas dobles
S	 Faceta negativa y filo de corte con tratamiento ER

12 Tipo de plaquita (CBN)
Para hacer frente a las diferentes demandas del mecanizado se han fabricado varios tipos de plaquitas, como las CBN y PCD. Sandvik Coromant utiliza una letra para las variantes para identificar fácilmente los diferentes tipos.
A CBN, Plaquitas multivértices - Completamente intercambiables - Porción de CBN sinterizada en la cara completa del vértice del portaherramientas de metal duro
B CBN, Plaquitas multivértices - Completamente intercambiables - CBN soldado a la parte superior e inferior de las esquinas de transmisión de metal duro.
E CBN, Plaquitas de una sola punta - No intercambiables - Porción de CBN soldada a la parte superior de uno de los vértices del portaherramientas de metal duro
F CBN, Plaquitas multipuntas - Intercambiables - Porción de CBN soldada a cada vértice del portaplaquitas de metal duro
D CBN, Plaquitas con nitruro de boro en toda una cara - Intercambiables - Porción de CBN sinterizada a la cara superior completa del portaherramientas de metal duro
M CBN, plaquitas enterizas - Completamente intercambiables - Modo de plaquita completo de CBN

9 Anchura de chaflán	
ISO mm	
	010 BN = 0.10
	015 BN = 0.15
	020 BN = 0.20
	025 BN = 0.25
	070 BN = 0.70
	150 BN = 1.50
	200 BN = 2.00

10 Ángulo del chaflán, grados	
	15 GB = 15° 30 GB = 30° 20 GB = 20° 35 GB = 35° 25 GB = 25°

11 Sentido de la plaquita	
Las plaquitas diseñadas para mecanizar a derecha o a izquierda se muestran a continuación.	
R	Diseño a derecha
L	Diseño a izquierda

13 Geometría	
HGR	Chip breaker for hardened layer removal
WG	Geometría Wiper para mecanizado general Admite alto avance en torneado de piezas duras Adecuada para mecanizado en acabado de GCI
WH	Geometría Wiper optimizada para torneado de piezas duras (HPT) Fuerzas de corte bajas para un acabado superficial superior Diseño de máximo rendimiento a velocidades de avance de acabado HPT
XA/XB	Admite velocidades de avance más altas que otras geometrías Wiper Mantiene el acabado superficial

7 * Código en plaquitas redondas

*El código 00 o M0 en la posición 7 se utiliza para plaquitas redondas en código métrico. M0 indica que el diámetro de la plaquita es de tamaño métrico par. Para las plaquitas redondas en el código en pulgadas, no se emplea nunca la posición 7. Esta se mantiene en blanco.

A

INFORMACIÓN GENERAL Claves de códigos

Mangos de herramienta y unidades de corte Coromant Capto®

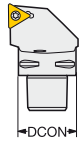

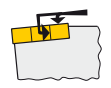
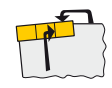
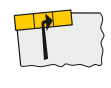

Unidad de corte

C3	-	D	C	L	N	R	22	040	-	09	-	
1		2	3	4	5	6	9	10		11		12





















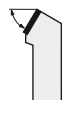






Mango de herramienta, sistema métrico

D	C	L	N	R	25	25	M	12	-	2
2	3	4	5	6	7	8	10	11		13

C

1 Tamaño de acoplamiento, mm	2 Sistema de sujeción																
<p>C = Coromant Capto® DCON = Tamaño del acoplamiento</p>  <table border="1"> <tr> <td>CZC_{MS}</td> <td>DCON</td> </tr> <tr> <td>C3</td> <td>32</td> </tr> <tr> <td>C4</td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>C5</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>C6</td> <td>63</td> </tr> <tr> <td>C8</td> <td>80</td> </tr> </table> <p>Coromant Capto®</p>	CZC _{MS}	DCON	C3	32	C4	40	C5	50	C6	63	C8	80	<p>C</p>  <p>Sujeción por la cara superior</p>	<p>D</p>  <p>Sujeción por la cara superior y por el agujero (RC)</p>	<p>M, W</p>  <p>Sujeción por la cara superior y por el agujero</p>	<p>P</p>  <p>Sujeción por el agujero</p>	<p>S</p>  <p>Sujeción por tornillo</p>
CZC _{MS}	DCON																
C3	32																
C4	40																
C5	50																
C6	63																
C8	80																

D

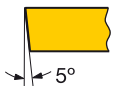
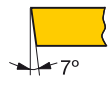

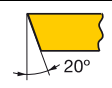

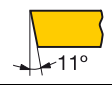
3 Forma de la plaquita	4 Ángulo de posición por tipo de mango (ángulo de inclinación)							
<p>C  D </p>	<p>A 90° (0°) </p>	<p>B 75° (15°) </p>	<p>D 45° (45°) </p>	<p>E 60° (30°) </p>	<p>F 91° (-1°) </p>	<p>G 91° (-1°) </p>	<p>H 107.5° (-17.5°) </p>	
<p>K  R </p>	<p>J 93° (-3°) </p>	<p>K 75° (15°) </p>	<p>L 95° (-5°) </p>	<p>M 50° (40°) </p>	<p>N 62.5° (27.5°) </p>	<p>R 75° (15°) </p>		
<p>S  T </p>	<p>S 45° (45°) </p>	<p>T 60° (30°) </p>	<p>U 93° (-3°) </p>	<p>V 72.5° (17.5°) </p>	<p>Y(X) 85° (5°) </p>	<p>Y(Z) 85° (5°) </p>		
<p>V  W </p>								

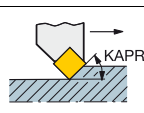
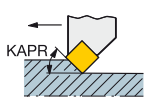
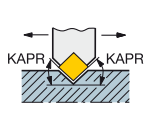
E

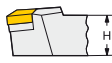
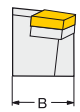
F

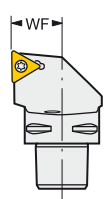
G

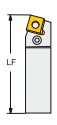
H

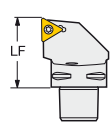
5 Ángulo de incidencia de la plaquita			
B		C	
D		E	
N		P	
O	Descripción específica		

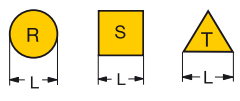
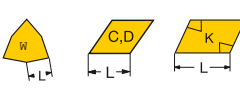
6 Sentido de la herramienta	
R	
L	
N	

7 & 8 Tamaño del mango (B, ancho, y H, alto)	
7	<p>Altura del mango * Los número enteros deben ir precedidos de un 0, p. ej. H = 8 mm indicado como 08</p> 
8	<p>Anchura de mango * Los número enteros deben ir precedidos de un 0, p. ej. B = 8 mm indicado como 08</p> 

9 Dimensión WF, Coromant Capto®	
 <p>Dimensión WF en mm (2 dígitos)</p>	

10 Longitud del mango de herramienta	
	<p>A = 32 mm N = 150 mm B = 40 mm P = 170 mm C = 50 mm Q = 180 mm D = 60 mm R = 200 mm E = 70 mm S = 250 mm G = 80 mm T = 300 mm H = 100 mm U = 350 mm J = 110 mm V = 400 mm K = 125 mm W = 400 mm L = 140 mm M = 150 mm X = Especial</p>

10 Longitud de la herramienta Coromant Capto®	
 <p>Dimensión LF en mm (3 dígitos)</p>	

11 Tamaño de la plaquita	
<p>Longitud del filo de corte</p> <p>La longitud del filo se indica en mm.</p> 	
<p>Entero (sin redondear).</p> 	

12 Opción del fabricante	
<p>Cuando se requiera un símbolo suplementario de un máximo de 3 letras, se debe añadir al código ISO, separado por un guión, p. ej. W para diseño de cuña.</p>	
13 Sistema de sujeción para cerámica	
<p>-2 = Portaplaquitas CoroTurn® RC para plaquitas con agujero</p> <p>-4 = Portaplaquitas CoroTurn® RC para plaquitas sin agujero</p>	

A INFORMACIÓN GENERAL Claves de códigos

Barras de mandrinar

Barras de mandrinar Coromant Capto®

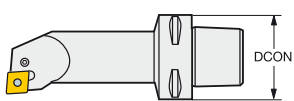
C3	-	S	C	L	C	R	-	11065	-	09	
1		5	6	7	8	9		13		10	11

Barras de mandrinar

S	40	V	-	S	C	L	C	R		12		-	ID
2	3	4		5	6	7	8	9		10		11	12

1 Tamaño del acoplamiento

C = Coromant Capto®
DCON = Tamaño del acoplamiento



CZC _{MS}	DCON
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

2 Tipo de barra

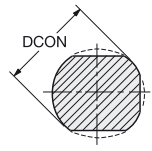
A = Barra de acero enteriza con suministro de refrigerante interior

E = Barra con mango de metal duro

F = Barra antivibratoria de metal duro

S = Barra de acero enteriza sin refrigerante

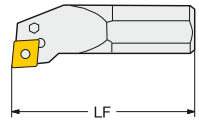
3 Diámetro de barra, mm



03
04
05
06
08
10
12
16
20
24
28
32
36
40


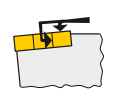
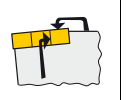
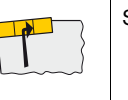
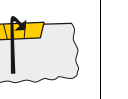
4 Longitud de la herramienta, LF mm

Mango de herramienta



F = 80	S = 250
H = 100	T = 300
K = 125	U = 350
M = 150	V = 400
P = 170	W = 450
Q = 180	Y = 500
R = 200	X = Para fines especiales

5 Sistema de sujeción

C 	D 	M,W 	P 	S 
Sujeción por la cara superior	Sujeción por la cara superior y por el agujero (RC)	Sujeción por la cara superior y por el agujero	Sujeción por el agujero	Sujeción por tornillo




















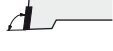


G

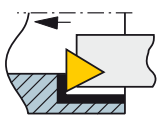
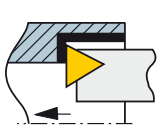






H

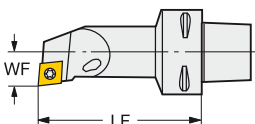
H 12



A
B
C
D
E
F
G
H

6 Forma de la plaquita		7 Estilo de barra, ángulo de avance (ángulo de posición)		8 Ángulo de incidencia en filo de corte principal	
C 	D 	F 91° (-1°) 	J 93° (-3°) 	B 	C 
K 	R 	K 75° (15°) 	L 95° (-5°) 	D 	E 
S 	T 	P 117.5° (-27.5°) 	Q 107.5° (-17.5°) 	N 	O Descripción específica
V 	W 	U 93° (-3°) 	U-X 93° (-3°) 	P 	

9 Sentido de la herramienta	10 Longitud del filo de corte	11 Opción del fabricante
R  L 	Métrico S  T  C,D  K  R  W 	Quando se requiera un símbolo suplementario de un máximo de 3 letras, se debe añadir al código ISO, separado por un guión, p. ej.: C = Capacidad para refrigerante interno. D = Dimensión WF ampliada, + 1.0 mm (.04") E = Dimensión WF ampliada, + 2.0 mm (.08") F = Dimensión WF ampliada, + 3 mm (.12") G = Dimensiones alteradas L = Dimensión LF ampliada R = Mango redondo W = Diseño de cuña X = Mandrinado a tracción B1 = Para plaquitas de espesor 03 = 3.18 mm.

12 Sistema de sujeción Cerámicas	13 Tamaño de la unidad de corte Coromant Capto, mm
ID = Sujeción con placa de presión	WF x LF  Ejemplo: C4-SCLCR 11065-09 WF = 11 mm (2 dígitos) LF = 065 mm (3 dígitos)

A INFORMACIÓN GENERAL

Claves de códigos

CoroTurn® Prime

Clave de códigos para plaquitas



CP	-	A	11	08	-	M5	W	4325
1		2	3	4		5	6	7

1 Nombre de la gama CoroTurn Prime

CP

4 Radio de punta

04 = 0.4 mm
08 = 0.8 mm

6 W = Wiper (si está disponible)

W

2 Tipo de plaquita

A = Variante para mecanizado ligero y perfilado
B = Variante para mecanizado en desbaste

5 Geometría de la plaquita

L5 = Acabado
M5 = Medio

7 Calidad

4325

C **3 Tamaño de plaquita, IC**

11 = 11 mm

Clave de códigos para portaherramientas

Coromant Capto®



C4	-	CP	-	30	A	R	-	WF	LFx	-	11	C
1		2		3	4	5		6	7		8	9

E **Mango QS™**



QS	-	CP	-	25	B	R	-	2020	-	11	B	
1		2		3	4	5		6		7	8	9

F **1 Tipo de conexión (y tamaño para Coromant Capto)**

C4 = Capto, tamaño 4
QS = QS

5 Posición del filo

R = A derecha
L = A izquierda

7 LFx tamaño Capto

LFx = Para tamaños de LF Capto (3 dígitos)

2 Nombre de la gama

3 Ángulo de posición

25 = 25 grados, KAPR
30 = 30 grados, KAPR

6 Tamaño del mango

2020 = tamaño del mango HxB mm

8 Tamaño de la plaquita, IC

11 = 11 mm

4 Tipo de plaquita

A = Variante para mecanizado ligero y perfilado
B = Variante para mecanizado en desbaste

6 Tamaño Capto WF

WF = Para tamaños de WF Capto (2 dígitos)

9 Tipo de refrigerante

A = Refrigerante de precisión (refrigerante por arriba)
B = Refrigerante de precisión (refrigerante por abajo)
C = Refrigerante de precisión (Refrigerante por arriba y por abajo)
Sin letra = Sin refrigerante

H

H 14



CoroTurn® 300



Clave de códigos para plaquitas

3	-	80	-	10	11	08	-	8	-	L4
1		2		3	4	5		6		7

1 Nombre de la gama CoroTurn 300

3

2 Ángulo de punta de las plaquitas

80 grados

3 Ancho de la plaquita

10 = 10 mm

4 Alto de la plaquita

11 = 11 mm

5) Radio de punta, RE

04 = 0.4 mm

08 = 0.8 mm

12 = 1.2 mm

6 Número de filos

8

7 Geometría de la plaquita

L4 = Acabado

M5 = Medio

M5W = Medio wiper

Clave de códigos para portaherramientas

Coromant Capto®



C4	-	3	-	80	-	L	R	27	050	-	10	C
1		2		3		4	5	6	7		9	10

Mango QS™



QS	-	3	-	80	-	L	R	20	20	34	-	10	C
1		2		3		4	5	6	7	8		9	10

1 Tipo de conexión (y tamaño para Coromant Capto)

C4 = Capto, tamaño 4

QS = QS

2 Nombre de la gama

3

3 Ángulo de punta de plaquitas

80 grados

4 Ángulo de posición

L = 95 grados

5 Posición del filo

R = A derecha

L = A izquierda

N = Neutro

6 Altura del mango

20 = 20 mm

6 Tamaño Capto WF

WF = Para tamaño Capto WF (2 dígitos, p. ej., 27)

7 Ancho del mango

20 = 20 mm

7 Tamaño de LF Capto

LF = Para tamaños de LF Capto (3 dígitos, p. ej., 050)

8 Longitud funcional en mm

9 Ancho de la plaquita en mm

10 Tipo de refrigerante

A = Refrigerante de precisión (refrigerante por arriba)

B = Refrigerante de precisión (refrigerante por abajo)

C = Refrigerante de precisión (Refrigerante por arriba y por abajo)

Sin letra = Sin refrigerante

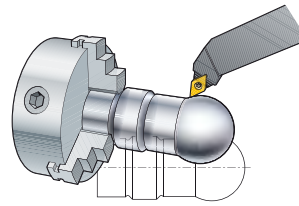
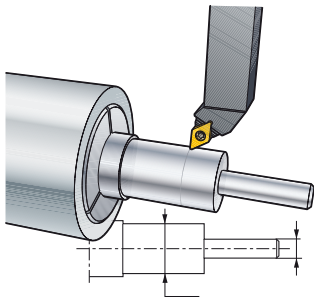
A

INFORMACIÓN GENERAL

Claves de códigos

CoroTurn® TR

B



C

Las operaciones de torneado de perfiles son extremadamente exigentes con la plaquita y el portaplaquitas debido a las variaciones de fuerza que se producen. Esto puede reducir la calidad de las piezas en operaciones de mecanizado medio y acabado.

El nuevo diseño asegura el cumplimiento de los requisitos de calidad en mecanizado exterior y es idóneo para torneado de perfiles de tipo medio y acabado en una amplia gama de materiales.

CoroTurn TR ofrece una solución de diseño única en esta área, con un nuevo sistema de acoplamiento que permite un posicionamiento seguro y estable de la plaquita en su alojamiento. Este firme posicionamiento mejorará la calidad y la productividad en operaciones de torneado con plaquitas tipo V (35°) y D (55°).

D

Clave de códigos para plaquitas

TR	-	D	C	13	04	-	F
1		2	3	4	5		6

1 Gama CoroTurn TR

2 Forma de plaquita

D=55°, V=35°

3 Ángulo de incidencia de plaquita

C=7°, B=5°

Clave de códigos para soporte con mango

Métrico

TR	-	D	13	J	C	R	-	20	20	K
1		2	3	4	5	6		7	8	9

2 Forma de plaquita

D=55°, V=35°

3 Tamaño de plaquita

4 Tipo de portaherramientas, ángulo de posición

J=93°, N=63°

5 Ángulo de incidencia de plaquita

C=7°, B=5°

4 Tamaño de plaquita

Longitud del filo de corte, 13 mm

5) Radio de punta, RE

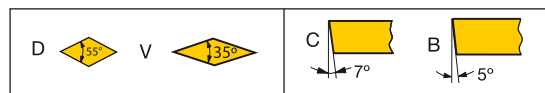
04 = 0.4 mm

08 = 0.8 mm

12 = 1.2 mm

2. Forma de plaquita

3/ 5. Ángulo de incidencia de plaquita



6 Geometría de plaquita

F = Acabado

M = Mecanizado medio

F

Coromant Capto®

TR	-	C4	-	D	13	J	C	R	-	27	050
1		10		2	3	4	5	6		11	12

6 Tipo de portaherramientas

R = A derecha

L = A izquierda

N = Neutro

7 Altura del mango, H mm

8 Anchura del mango, B mm

9 Longitud del mango de herramienta, LF mm

K = 125 mm

M = 150 mm

P = 170 mm

Coromant Capto, tamaño de acoplamiento 10

11 Dimensión Coromant Capto WF mm

12 Coromant Capto longitud de herramienta, mm




G

H




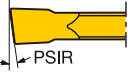


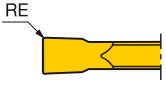
Plaquetas CoroCut® de 1-2-3 filos

N	123	H	2	-	0400	-	00	04	-	TF
1	2	3	4		5		6	7		8

1 Sentido de la plaqueta	2 Código principal	3 Tamaño del alojamiento
R 	123	CoroCut® de 1 y 2 filos D G K E H L F J M R CoroCut® 3 T = Corte a derecha U = Corte a izquierda Para que corresponda con el tamaño de alojamiento del portaplaquetas.
N 		
L 		

Intercambiabilidad del asiento de plaqueta:					
Tamaño del alojamiento de la plaqueta	Tamaño, mm	Soporte	Tamaño del alojamiento de la plaqueta	Tamaño, mm	Soporte
D	1.5	D	H	4.0	H
E	2.0	E	J	5.0	J, H
F	2.5	F, E	K	6.0	K, J, H
G	3.0	G, F, E	L	8.0	L
			M	9.0	M
			R	15.0	R

4 Número de filos	5 Anchura de la plaqueta	6 Ángulo frontal
1 ó 2  3 	Ejempl 0400 = 4.0 mm o: 	Ejemplo: 00 = 0° 05 = 5° 

7 Radio de punta	8 Geometrías	
Ejemplo 04 = 0.4 mm : 08 = 0.8 mm 	Primer dígito: Tipo de operación A = Aluminio/perfilado C = Tronzado T = Torneado G = Ranurado R = Perfilado B = Pieza en bruto	Segundo dígito: E = Filo con tratamiento ER F = Avance reducido M = Avance medio R = Avance elevado O = Optimizada para áreas especiales S = Filo agudo G = Pieza en bruto



A

INFORMACIÓN GENERAL Claves de códigos

Herramientas CoroCut® de 1-2-3 filos

Coromant Capto®

C4	-	R	F	123	E	15	-	27055	B
1		2	3	4	5	6		7	8

B


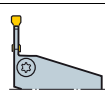
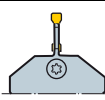
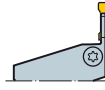
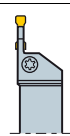


Portaherramientas

R	F	123	E	08	-	1616	B	-	007	064	B
2	3	4	5	6		7	8		10	12	13

Lama

N	123	F	55	-	25	A	2
2	4	5	6		7	8	9

C

<p>1 Tamaño del acoplamiento</p> <p>C = Coromant Capto® DCON = Tamaño del acoplamiento</p> <table border="1"> <tr> <td></td> <td>DCON</td> <td>mm</td> </tr> <tr> <td>C3</td> <td>32</td> <td></td> </tr> <tr> <td>C4</td> <td>40</td> <td></td> </tr> <tr> <td>C5</td> <td>50</td> <td></td> </tr> <tr> <td>C6</td> <td>63</td> <td></td> </tr> <tr> <td>C8</td> <td>80</td> <td></td> </tr> </table> 		DCON	mm	C3	32		C4	40		C5	50		C6	63		C8	80		<p>2 Sentido de la herramienta</p> <p>R </p> <p>N </p> <p>L </p>	<p>3 Tipo de portaplaquitas</p> <p>F  0°</p> <p>G  90°</p> <p>X  1-70°</p> <p>4 Código principal</p> <p>123</p>
	DCON	mm																		
C3	32																			
C4	40																			
C5	50																			
C6	63																			
C8	80																			

D

5 Tamaño del alojamiento de la plaquita

CoroCut® de 1 y 2 filos

D	G	K
E	H	L
F	J	M
		R

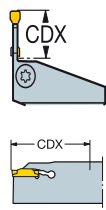
CoroCut® 3

T = Corte a derecha

U = Corte a izquierda

Debe corresponderse con el tamaño de alojamiento de la plaquita.

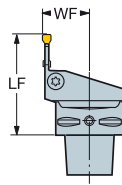
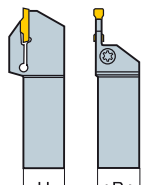
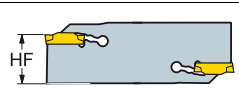
6 Limitaciones de mecanizado



Profundidad de corte máx., CDX en mm

08 = 8 mm





7 Dimensión de la unidad de corte/vástago

Coromant Capto®	Mango de herramienta
	
Ejemplo: WF 27 mm LF 55 mm	Los números enteros van precedidos de 0, p. ej., b = 8 mm se indica como 08 H B 16 16
	
	Lama Dimensiones en mm.

E

F

8 Sistema de sujeción

A Sujeción por efecto elástico 	B Sujeción por tornillo 	C Ranurado poco profundo 	D Sujeción por tornillo reforzada 
--	---	--	---

9 Número de asientos de plaquita

1 = Alojamiento de plaquita

2 = Dos asientos de plaquita

10 Ángulo del portaherramientas

007 = 7°
045 = 45°
070 = 70°

Válido para el tipo de soporte = X

G

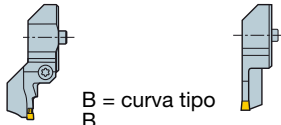
11 Aplicación especial

S = Mango para mecanizado de piezas pequeñas

12 Diámetro mín. del primer corte, para ranurado frontal

Diámetro mín. para primer corte en mm.

13 Tipo de curva, para ranurado frontal



B = curva tipo B A = curva tipo A

H

Plaquita CoroCut® QD para tronzado

Q	D	-	N	G	-	0300	00	02	-	CM
1	2		3	4		5	6	7		8

1 Sistema	2 Aplicación	3 Sentido de la plaquita
Q = CoroCut® QD	D = Tronzado y ranurado profundo	N/R/L N = Neutra R = A Derecha L = A Izquierda

4 Tamaño del alojamiento																								
<table> <tr> <td>Tamaño del alojamiento de la plaquita</td> <td>Tamaño del alojamiento del portaherramientas</td> </tr> <tr> <td>SSC mm</td> <td>SSC</td> </tr> <tr> <td>B 1.00 - 1.19</td> <td>B</td> </tr> <tr> <td>C 1.20 - 1.49</td> <td>C (B)</td> </tr> <tr> <td>D 1.50 - 1.99</td> <td>D</td> </tr> <tr> <td>E 2.00 - 2.30</td> <td>E</td> </tr> <tr> <td>F 2.31 - 2.99</td> <td>F (E)</td> </tr> <tr> <td>G 3.00 - 3.99</td> <td>G (F, E)</td> </tr> <tr> <td>H 4.00 - 4.99</td> <td>H</td> </tr> <tr> <td>J 5.00 - 5.99</td> <td>J</td> </tr> <tr> <td>K 6.00 - 7.80</td> <td>K (J)</td> </tr> <tr> <td>L 7.81 - 8.99</td> <td>L</td> </tr> </table>	Tamaño del alojamiento de la plaquita	Tamaño del alojamiento del portaherramientas	SSC mm	SSC	B 1.00 - 1.19	B	C 1.20 - 1.49	C (B)	D 1.50 - 1.99	D	E 2.00 - 2.30	E	F 2.31 - 2.99	F (E)	G 3.00 - 3.99	G (F, E)	H 4.00 - 4.99	H	J 5.00 - 5.99	J	K 6.00 - 7.80	K (J)	L 7.81 - 8.99	L
Tamaño del alojamiento de la plaquita	Tamaño del alojamiento del portaherramientas																							
SSC mm	SSC																							
B 1.00 - 1.19	B																							
C 1.20 - 1.49	C (B)																							
D 1.50 - 1.99	D																							
E 2.00 - 2.30	E																							
F 2.31 - 2.99	F (E)																							
G 3.00 - 3.99	G (F, E)																							
H 4.00 - 4.99	H																							
J 5.00 - 5.99	J																							
K 6.00 - 7.80	K (J)																							
L 7.81 - 8.99	L																							

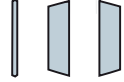
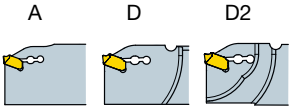
5 Anchura de la plaquita	6 Ángulo de incidencia frontal de la plaquita	7 Radio de punta de la plaquita
CW 0400 = 4 mm	PSIRL, PSIRR Ejempl o: 00 = 0°	RE 04 = 0.40 mm

8 Geometría de plaquita														
<table> <tr> <td>Primer dígito</td> <td>Segunda letra</td> </tr> <tr> <td>C = Tronzado</td> <td>F = Avance reducido</td> </tr> <tr> <td>T = Torneado</td> <td>M = Avance medio</td> </tr> <tr> <td>B = Pieza en bruto</td> <td>R = Avance elevado</td> </tr> <tr> <td>G = Ranurado</td> <td>O = Optimizadora</td> </tr> <tr> <td></td> <td>L = Bajo contenido en carbono</td> </tr> <tr> <td></td> <td>G = Pieza en bruto</td> </tr> </table>	Primer dígito	Segunda letra	C = Tronzado	F = Avance reducido	T = Torneado	M = Avance medio	B = Pieza en bruto	R = Avance elevado	G = Ranurado	O = Optimizadora		L = Bajo contenido en carbono		G = Pieza en bruto
Primer dígito	Segunda letra													
C = Tronzado	F = Avance reducido													
T = Torneado	M = Avance medio													
B = Pieza en bruto	R = Avance elevado													
G = Ranurado	O = Optimizadora													
	L = Bajo contenido en carbono													
	G = Pieza en bruto													

INFORMACIÓN GENERAL Claves de códigos

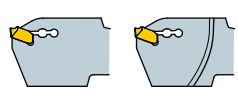
Lama CoroCut® QD para tronzado

Q D - N N 2 G 60 C 25 A
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

<p>1 Sistema</p> <p>Q = CoroCut® QD</p>	<p>2 Aplicación</p> <p>D = Tronzado y ranurado profundo</p>	<p>3 Sentido del acoplamiento de la herramienta</p> <p>N R L</p>  <p>N = Neutra, R = A Derecha, L = A Izquierda</p>																								
<p>4 Sentido de la herramienta - lado de la plaquita</p> <p>N/R/L N = Neutra R = A Derecha L = A Izquierda</p>	<p>5 Número de asientos de plaquita</p> <p>1 = Una plaquita 2 = Dos plaquitas</p>	<p>6 Tamaño del alojamiento</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Tamaño del alojamiento de la plaquita</th> <th>Tamaño del alojamiento del porta-herramientas</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SSC mm</td> <td>SSC</td> </tr> <tr> <td>B 1.00 - 1.19</td> <td>B</td> </tr> <tr> <td>C 1.20 - 1.49</td> <td>C (B)</td> </tr> <tr> <td>D 1.50 - 1.99</td> <td>D</td> </tr> <tr> <td>E 2.00 - 2.30</td> <td>E</td> </tr> <tr> <td>F 2.31 - 2.99</td> <td>F (E)</td> </tr> <tr> <td>G 3.00 - 3.99</td> <td>G (F, E)</td> </tr> <tr> <td>H 4.00 - 4.99</td> <td>H</td> </tr> <tr> <td>J 5.00 - 5.99</td> <td>J</td> </tr> <tr> <td>K 6.00 - 7.80</td> <td>K (J)</td> </tr> <tr> <td>L 7.81 - 8.90</td> <td>L</td> </tr> </tbody> </table>	Tamaño del alojamiento de la plaquita	Tamaño del alojamiento del porta-herramientas	SSC mm	SSC	B 1.00 - 1.19	B	C 1.20 - 1.49	C (B)	D 1.50 - 1.99	D	E 2.00 - 2.30	E	F 2.31 - 2.99	F (E)	G 3.00 - 3.99	G (F, E)	H 4.00 - 4.99	H	J 5.00 - 5.99	J	K 6.00 - 7.80	K (J)	L 7.81 - 8.90	L
Tamaño del alojamiento de la plaquita	Tamaño del alojamiento del porta-herramientas																									
SSC mm	SSC																									
B 1.00 - 1.19	B																									
C 1.20 - 1.49	C (B)																									
D 1.50 - 1.99	D																									
E 2.00 - 2.30	E																									
F 2.31 - 2.99	F (E)																									
G 3.00 - 3.99	G (F, E)																									
H 4.00 - 4.99	H																									
J 5.00 - 5.99	J																									
K 6.00 - 7.80	K (J)																									
L 7.81 - 8.90	L																									
<p>7 Profundidad de corte de la herramienta</p> <p>Profundidad de corte máx., CDX</p> <p>60 = 60 mm</p>	<p>8 Refrigerante a través</p> <p>C = Refrigerante - = Sin refrigerante</p>																									
<p>9 Altura de la lama</p> <p>Altura de filo, mm</p>	<p>10 Extremo frontal</p> <p>A = Sin o con refuerzo recto D = 1 curva de refuerzo D2 = 2 curvas de refuerzo</p> 																									

Mango de herramienta CoroCut® QD QS para tronzado y ranurado

QS	-	Q	D	-	R	F	G	26	C	2525	D
1		2	3		4	5	6	7	8	9	10

<p>1 Acoplamiento</p> <p>SL QS Coromant Capto® C3-C8</p>	<p>2 Sistema</p> <p>Q = CoroCut® QD</p>	<p>3 Aplicación</p> <p>D = Tronzado y ranurado profundo</p>																																	
<p>4 Sentido de la herramienta</p> <p>N/R/L N = Neutra, R = A Derecha, L = A Izquierda</p>	<p>5 Tipo de portaplaquitas</p> <p>F = 0° G = 90° X = Otros</p>	<p>6 Tamaño del alojamiento</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Tamaño del alojamiento del portaherramientas SSC</th> <th>Tamaño mm</th> <th>Tamaño del alojamiento de la plaquita SSC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>B</td><td>1.00 - 1.19</td><td>B</td></tr> <tr><td>C (B)</td><td>1.20 - 1.49</td><td>C</td></tr> <tr><td>D</td><td>1.50 - 1.99</td><td>D</td></tr> <tr><td>E</td><td>2.00 - 2.30</td><td>E</td></tr> <tr><td>F (E)</td><td>2.31 - 2.99</td><td>F</td></tr> <tr><td>G (F, E)</td><td>3.00 - 3.99</td><td>G</td></tr> <tr><td>H</td><td>4.00 - 4.99</td><td>H</td></tr> <tr><td>J</td><td>5.00 - 5.99</td><td>J</td></tr> <tr><td>K (J)</td><td>6.00 - 7.80</td><td>K</td></tr> <tr><td>L</td><td>7.81 - 8.99</td><td>L</td></tr> </tbody> </table>	Tamaño del alojamiento del portaherramientas SSC	Tamaño mm	Tamaño del alojamiento de la plaquita SSC	B	1.00 - 1.19	B	C (B)	1.20 - 1.49	C	D	1.50 - 1.99	D	E	2.00 - 2.30	E	F (E)	2.31 - 2.99	F	G (F, E)	3.00 - 3.99	G	H	4.00 - 4.99	H	J	5.00 - 5.99	J	K (J)	6.00 - 7.80	K	L	7.81 - 8.99	L
Tamaño del alojamiento del portaherramientas SSC	Tamaño mm	Tamaño del alojamiento de la plaquita SSC																																	
B	1.00 - 1.19	B																																	
C (B)	1.20 - 1.49	C																																	
D	1.50 - 1.99	D																																	
E	2.00 - 2.30	E																																	
F (E)	2.31 - 2.99	F																																	
G (F, E)	3.00 - 3.99	G																																	
H	4.00 - 4.99	H																																	
J	5.00 - 5.99	J																																	
K (J)	6.00 - 7.80	K																																	
L	7.81 - 8.99	L																																	
<p>7 Profundidad de corte de la herramienta</p> <p>Profundidad de corte máx., CDX 60 = 60 mm</p>	<p>8 Refrigerante a través</p> <p>C = Refrigerante - = Sin refrigerante</p>																																		
<p>9 Tamaño/diám. del mango o acoplamiento</p> <p>Mango 4 dígitos QS 4 dígitos SL 2 dígitos</p>	<p>10 Extremo frontal (refuerzo)</p> <p>S = Decoletaje A = Sin refuerzo D = Curva reforzada</p> <p>Diseñado para máquinas con cabezal móvil</p> 																																		

A

INFORMACIÓN GENERAL Claves de códigos

CoroTurn® XS

Herramientas de corte para torneado

CXS	04	T	098	A	10	-	22	06	R
1	2	3	4	13	5		9	10	12

B


Herramientas de corte para ranurado

CXS	06	F	100	-	62	15	A	R
1	2	3	6		9	10	11	12



Herramientas de corte para roscado

CXS	04	TH	050	VM	-	42	15	R
1	2	3	7	8		9	10	12

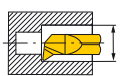

C

<p>1 Código principal</p> <p>CXS = CoroTurn® XS</p>	<p>2 Tamaño de plaquita mm</p>  <p>04 = 4 mm 05 = 5 mm 06 = 6 mm 07 = 7 mm</p>	<p>3 Tipo de operación</p> <p>T = Torneado TE = Torno copiado, extendido Tamaño f1 F = Ranurado frontal G = Ranurado GX = Tronzado previo R = Radio completo de perfilado TH = Roscado B = Mandrinado a tracción</p>
<p>4 Ángulo de posición (Torneado)</p> <p>Ángulo de posición 98° Ángulo de inclinación -8°</p>		

D

<p>5 Radio de punta, RE mm (Torneado)</p>  <p>Ejemplo: 10 = 0.1 mm 15 = 0.15 mm 20 = 0.2 mm</p>	<p>6 Anchura de la plaquita, CW mm (Ranurado)</p>  <p>Ejemplo: 100 = 1.00 mm</p>	<p>7 Paso, mm (Roscado)</p> <p>mm: paso x 100</p>
--	--	--

E

<p>8 Perfil de rosca (Roscado)</p> <p>VM = Perfil en V 60° WH = Whitworth 55° NT = NPT 60° UN = UN 60° MM = MM 60° TR = Trapezoidal 30°</p>	<p>9 Diámetro de agujero mín., DMIN.</p>  <p>agujero mín. Ejemplo: 22 = 2.2 mm</p>	<p>10 Profundidad de penetración, LU</p>  <p>Ejemplo: 06 = 6 mm</p>
--	--	---

F

<p>11 Tipo de curva (Ranurado frontal)</p> <p>A = diseño convexo</p>	<p>13 Geometría</p> <p>- = sin geometría de formación de viruta A = geometría de formación de viruta</p>	
<p>12 Sentido de la plaquita</p> <p>R = A derecha L = A izquierda</p>		

G

H

CoroTurn® XS

Barras de mandrinar

CXS	A	10	-	04
1	2	3		4

Barras de mandrinar de alojamiento doble

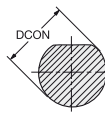

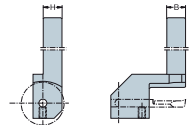
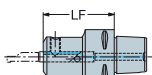
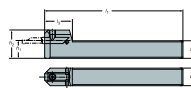
C4	-	CXS	-	47	-	04
8		1		9		4

Mango de herramienta

CXS	-	1010	-	04	F	N
1		6		4	10	7

Mango Coromant Capto®

CXS	A	10	-	04	-	04
1	2	3		4		5

<p>1 Código principal</p> <p>CXS = CoroTurn® XS</p>	<p>2 Tipo de barra</p> <p>A = Barra de acero con suministro de refrigerante interior</p>	<p>3 Diámetro de la barra, DCON</p>  <p>10 = 10 mm</p>
<p>4 Tamaño de la plaquita</p>  <p>04 = 4 mm 05 = 5 mm 06 = 6 mm 07 = 7 mm</p>	<p>5 Tamaño de plaquita para husillo secundario</p> <p>Para barras de mandrinar de alojamiento doble, igual que 4.</p>	<p>6 Tamaño del mango (anchura y altura), mm</p>  <p>H = 10 mm B = 10 mm</p>
<p>7 Sentido de la herramienta</p> <p>L = A izquierda R = A derecha N = Neutro</p>	<p>9 Coromant Capto® longitud</p> <p>LF = 47 mm</p> 	<p>10 Tipo de mango</p> <p>F = 0°</p> 
<p>8 Tamaño Coromant Capto®</p> <p>C3 DCON = 32 mm C4 DCON = 40 mm C5 DCON = 50 mm C6 DCON = 63 mm</p>		

A

INFORMACIÓN GENERAL

Claves de códigos

CoroCut® XS

Plaquita para tronzar

M	A	C	R	3	070	-	N
1	2	3	4	5	6		7

B

Plaquita para cillindrar/ranurar

M	A	G	R	3	125
1	2	3	4	5	6

Plaquita para roscar

M	A	T	R	3	60	-	A
1	2	3	4	5	8		9

Portaherramientas

S	M	A	L	R	1010	K	3	-	X
10	1	11	4	12	13	5			14

C

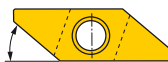
1 Descripción de la familia

M =



2 Ángulo de incidencia de la plaquita

A = 50°



3 Tipo de operación

- C = Tronzado
- G = Ranurado
- T = Roscado
- F = Torneado
- B = Torneado inverso
- X = Piezas en bruto para semiacabado

D

4 Sentido de la plaquita/mango

- R = A derecha
- L = A izquierda

5 Tamaño del alojamiento de la plaquita

3

6 Espesor de plaquita/radio de punta, mm

Para plaquita de tronzado con anchura (CW) 070 = 0.70 mm

Para plaquita de torneado inverso con radio de punta (RE) 005 = 0.05 mm

E

7 Para plaquetas de corte (C en la tercera posición)

- N = Neutro con geometría
- T = Neutro sin geometría
- L = A izquierda con geometría
- R = A derecha con geometría

8 Para plaquetas de roscar (T en la tercera posición)

60 = Perfil en V 60°

9 Para plaquetas de roscar sentido del punto de la rosca

- N = Neutro
- A = A derecha
- C = A izquierda

F

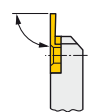
10 Sistema de sujeción

S = Sujeción por tornillo



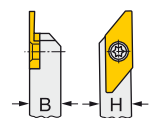
11 Tipo de portaplaquetas

AL = 90°



12 Tamaños de mango

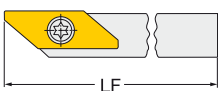
ej. 1010 = 10 x 10



G

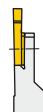
13 Longitud del mango, mm

K: LF = 125 mm



14 Información adicional

X = Diseño especial para trabajos con cabezal secundario



H

CoroCut® MB

Plaquita para cilindrado/mandrinado a tracción

MB	-	07	T	093	A	-	02	-	10	R
1		2	3	4	16		5		9	12

Plaquita para ranurado/pretronzado

MB	-	07	G	070	-	00	-	10	R
1		2	3	6		5		9	12

Plaquita para roscar

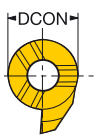
MB	-	07	TH	050	VM	-	10	R
1		2	3	7	8		9	12

Barras de mandrinar

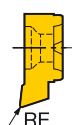
MB	-	A	16	-	16	-	07	R
1		13	14		10		2	15

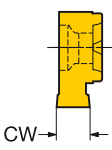
1 Código principal
MB = CoroCut® MB

4 Ángulo de posición (Torneado)
Ejemplo: 093 = 93°

2 Tamaño de plaquita, mm

07 = 7 mm 09 = 9 mm

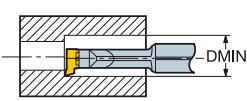
3 Tipo de operación
B = Mandrinado a tracción G = Ranurado GX = Tronzado previo R = Radio completo de perfilado T = Torneado TE = Torno copiado, extendido Tamaño f TH = Roscado FA = Ranurado frontal, curva A FB = Ranurado frontal, curva B

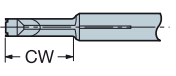
5 Radio de punta, RE mm (Torneado)

Ejempl 00 = Agudo o: 02 = 0.2 mm

6 Anchura de la plaquita, CW mm (Ranurado)

Ejemplo: 100 = 1.00 mm

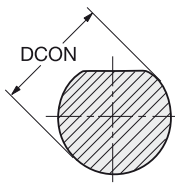
7 Paso (Roscado)
mm: paso x 100

8 Perfil de rosca (Roscado)
VM = Perfil en V 60° MM = Métrica 60° WH = Withworth 55° UN = UN 60° NT = NPT 60° AC = ACME 29° SA = STUB ACME

9 Diámetro de agujero mín., DMIN (Plaquita)

Ejemplo: 10 = 10 mm

10 Profundidad de penetración, CW (barra de mandrinar)

Ejemplo: 16 = 16 mm

12 Sentido de la plaquita
R = Ilustración a derecha L = Tipo a izquierda

14 Diám. de barra, DCON

Ejemplo: 16 = 16 mm

15 Tipo de mango
R = Cilíndrico Sin simbolo = con planos de apriete

13 Tipo de barra
A = Barra de acero con suministro de refrigerante interior E = Barra con mango de metal duro

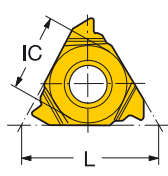
16 Geometría
- = sin geometría de formación de viruta A = geometría de formación de viruta

INFORMACIÓN GENERAL Claves de códigos

CoroThread® 266

Plaquita para roscar

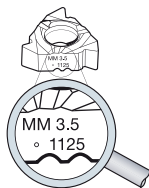
266	R	G	-	22	TR0	1	F	600		E	
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10	11

1 Código principal 266 = CoroThread™ 266	2 Sentido de la herramienta R = a derecha L = Tipo a izquierda	3 Tipo de mecanizado G = plaquitas para roscado exterior L = Plaquitas para roscado interior	4 Tamaño/dimensión de la plaquita 16 = iC 9.52 mm 22 = iC 12.70 mm 27 = iC 15.88 mm 
--	---	---	--

5 Perfil de rosca VM0 = Perfil V 60° VW0 = Perfil en V 55° MM0 = Métrica 60° UN0 = UN 60° WH0 = Whitworth 55° NT0 = NPT 60° RN0 = Redonda 30° PT0 = BSPT 55° TR0 = Trapezoidal 30° AB0 = Buttress 45°-7° AC0 = ACME 29° SA0 = STUB-ACME 29° NJ0 = UNJ 60° MJ0 = MJ 60° NF0 = NPTF 60° BU0 = Buttress RD0 = API Rd 60° V38 = V-0.038R V40 = V-0.040 V50 = V-0.050	6 Número de puntos por filo Varía de 1 a 3 dientes. 1 = 1 diente 2 = 2 dientes 3 = 3 dientes
---	---

7 Condiciones del filo A = Redondeado del filo (ER) F = Filo agudo C = Geometría de formación de viruta	8 Paso mm: paso x 100	9 Código suplementario Conicidad en diámetro/pulgada por pie (i.p.f.) 1 = 1 pulg.p.p 2 = 2 pulg.p.p 3 = 3 pulg.p.p
---	---------------------------------	---

10 Tolerancia de la posición del filo de corte M = ± 0.05 mm axial E = ± 0.01 mm axial



1) Marcas:
Todas las plaquitas están marcadas con perfil, calidad y paso: las plaquitas para interior se identifican con un círculo. Para impedir el borrado, la marca se realiza con láser en el lateral de las plaquitas.

11 Plaquitas de nitruro de boro cúbico E = Redondeado del filo (ER)



Plaquitas a derecha exteriores
Plaquitas a izquierda interiores



Plaquitas a izquierda exteriores
Plaquitas a derecha interiores

CoroThread® 266

Portaherramientas con mango, métricos

266	R	FG	Z	3232	-	22
1	2	4	5	6		3

Barra para mandrinar, métrica

266	R	KF	Z	32	-	22	-	R	E
1	2	4	5	6		3		7	8

Unidad de corte Coromant Capto

C5	-	266	R	FG	Z	35	060	-	22
9		1	2	4	5	10	11		3




Cabeza de corte CoroThread™ SL 266

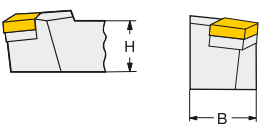
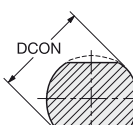
SL	-	266	R	KF	-	40	32	27	-	22
12		1	2	4		13	11	10		3

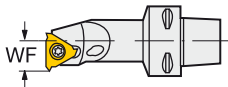
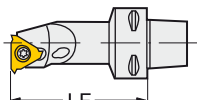
Cartucho

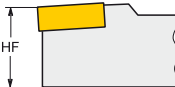
266	R	KF	-	20	C	A	-	22
1	2	4		14	15	16		3

<p>1 Código principal</p> <p>266 = CoroThread™ 266 254 = CoroThread 254</p>	<p>2 Sentido de la herramienta</p> <p>R = a derecha L = Tipo a izquierda</p>	<p>3 Tamaño/dimensión de la plaquita</p> <p>16 = iC 9.52 mm 22 = iC 12.70 mm 27 = iC 15.88 mm</p>
--	---	---

<p>4 Tipo de herramienta y de soporte</p> <p>Exterior</p>  <p>FA FG</p> <p>Interior</p>  <p>KF</p>	<p>5 Portaplaquitas para montaje en posición invertida</p> <p>Z = Diseño de cabeza para montaje en posición invertida</p> 
--	--

<p>6 Tamaño del mango</p> <p>Exterior Tamaño del mango H x B</p>  <p>Interior Diámetro de mango, DCON</p> 	<p>7 Tipo de mango</p> <p>R = Mango redondo</p>
---	--

<p>8 Tipo de barra</p> <p>E = Barra de metal duro</p>	<p>9 Tamaño Coromant Capto®</p> <p>C = Coromant Capto® DCON = Código de tamaños</p> <p>C3 DCON = 32 mm C4 DCON = 40 mm C5 DCON = 50 mm C6 DCON = 63 mm C8 DCON = 80 mm</p>	<p>10 Dimensión WF, mm</p>  <p>WF</p>	<p>11 Longitud de la herramienta, dimensión LF, mm</p>  <p>LF</p> <p>Métrico Dimensión LF en mm</p>
--	---	--	--

<p>12 Unidad de corte</p> <p>Sistema SL</p>	<p>13 Tamaño del acoplamiento SL</p> <p>DCON - dimensión (diám. del acoplamiento)</p>	<p>14 Altura del filo, HF mm</p>  <p>HF</p>	<p>15 Tipo de herramienta</p> <p>C = Cartucho</p> <p>16 Tipo de diseño</p> <p>A = letra para diseños alternativos según ISO 5611.</p>
--	--	--	---

INFORMACIÓN GENERAL Lista de referencia cruzada de materiales

Lista de referencia cruzada de materiales

ISO	MC	CMC	País									
			Europa	Alemania	Gran Bretaña	Suecia	EE. UU.	Francia	Italia	España	Japón	
			Estándar									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
P Acero no aleado												
P1.1.Z.AN	01.1	S235JR G2	1.0038	4360 40 C	-	1311	A570.36	E 24-2 Ne	-	-	-	STKM 12A;C
P1.1.Z.AN	01.1	S235J2 G3	1.0116	4360 40 B	-	1312	A573-81 65	E 24-U	Fe37-3	-	-	-
P1.1.Z.AN	01.1	C15	1.0401	080M15	-	1350	1015	CC12	C15C16	F.111	-	-
P1.1.Z.AN	01.1	C22	1.0402	050A20	2C/2D	1450	1020	CC20	C20C21	F.112	-	-
P1.1.Z.AN	01.1	C15E	1.1141	080M15	32C	1370	1015	XC12	C16	C15K	-	S15C
P1.1.Z.AN	01.1	C25E	1.1158	-	-	-	1025	-	-	-	-	S25C
P1.1.Z.AN	01.1	S380N	1.8900	4360 55 E	-	2145	A572-60	-	FeE390KG	-	-	-
P1.1.Z.AN	01.1	17MnV7	1.0870	4360 55 E	-	2142	A572-60	NFA 35-501 E 36	-	-	-	-
P1.1.Z.AN	02.1	55Si7	1.0904	250A53	45	2085	9255	55S7	55Si8	56Si7	-	-
P1.1.Z.AN	02.2	-	-	-	-	2090	9255	55S7	-	-	-	-
P1.2.Z.AN	01.2	C35	1.0501	060A35	-	1550	1035	CC35	C35	F.113	-	-
P1.2.Z.AN	01.2	C45	1.0503	080M46	-	1650	1045	CC45	C45	F.114	-	-
P1.2.Z.AN	01.2	40Mn4	1.1157	150M36	15	-	1039	35M5	-	-	-	-
P1.2.Z.AN	01.2	36Mn5	1.1167	-	-	2120	1335	40M5	-	36Mn5	-	SMn438(H)
P1.2.Z.AN	01.2	28Mn6	1.1170	150M28	14A	-	1330	20M5	C28Mn	-	-	SCMn1
P1.2.Z.AN	01.2	C35G	1.1183	060A35	-	1572	1035	XC38TS	C36	-	-	S35C
P1.2.Z.AN	01.2	C45E	1.1191	080M46	-	1672	1045	XC42	C45	C45K	-	S45C
P1.2.Z.AN	01.2	C53G	1.1213	060A52	-	1674	1050	XC48TS	C53	-	-	S50C
P1.2.Z.AN	01.3	C55	1.0535	070M55	-	1655	1055	-	C55	-	-	-
P1.2.Z.AN	01.3	C55E	1.1203	070M55	-	-	1055	XC55	C50	C55K	-	S55C
P1.2.Z.AN	02.1	S275J2G3	1.0144	4360 43C	-	1412	A573-81	E 28-3	-	-	-	SM 400A;B;C
P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3+C2	1.0570	4360 50B	-	2132	-	E36-3	Fe52BFN/Fe52CFN	-	-	SM490A;B;C;YA;YB
P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3	1.0841	150 M 19	-	2172	5120	20 MC 5	Fe52	F-431	-	-
P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.0601	080A62	43D	-	1060	CC55	C60	-	-	-
P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.1221	080A62	43D	1678	1060	XC60	C60	-	-	S58C
P1.3.Z.AN	01.4	C101E	1.1274	060 A 96	-	1870	1095	XC 100	-	F-5117	-	-
P1.3.Z.AN	01.4	C101u	1.1545	BW 1A	-	1880	W 1	Y105	C36KU	F-5118	-	SK 3
P1.3.Z.AN	01.4	C105W1	-	BW2	-	2900	W210	Y120	C120KU	F.515	-	SUP4
P1.3.Z.AN	02.1	S340 MGC	1.0961	-	-	-	9262	60SC7	60SiCr8	60SiCr8	-	-
P1.4.Z.AN	01.1	11SMn30	1.0715	230M07	-	1912	1213	S250	CF9SMn28	11SMn28	-	SUM22
P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb30	1.0718	-	-	1914	12L13	S250Pb	CF9SMnPb28	11SMnPb28	-	SUM22L
P1.4.Z.AN	01.1	10SPb20	1.0722	-	-	-	-	10PbF2	CF10SPb20	10SPb20	-	-
P1.4.Z.AN	01.1	11SMn37	1.0736	240M07	1B	-	1215	S 300	CF9SMn36	12SMn35	-	-
P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb37	1.0737	-	-	1926	12L14	S300Pb	CF9SMnPb36	12SMnP35	-	-
P1.4.Z.AN	01.2	35S20	1.0726	212M36	8M	1957	1140	35MF4	-	F210G	-	-
P1.5.C.UT	01.1	GC16E	1.1142	030A04	1A	1325	1115	-	-	-	-	-
Acero de baja aleación												
P2.1.Z.AN	02.1	16Mo3	1.5415	1501-240	-	2912	A204Gr.A	15D3	16Mo3KW	16Mo3	-	-
P2.1.Z.AN	02.1	14Ni6	1.5622	-	-	-	A350LF5	16N6	14Ni6	15Ni6	-	-
P2.1.Z.AN	02.1	21NiCrMo2	1.6523	805M20	362	2506	8620	20NCD2	20NiCrMo2	20NiCrMo2	-	SNCM220(H)
P2.1.Z.AN	02.1	17CrNiMo6	1.6587	820A16	-	-	-	18NCD6	-	14NiCrMo13	-	-
P2.1.Z.AN	02.1	15Cr3	1.7015	523M15	-	-	5015	12C3	-	-	-	SCR415(H)
P2.1.Z.AN	02.1	55Cr3	1.7176	527A60	48	-	5155	55C3	-	-	-	SUP9(A)
P2.1.Z.AN	02.1	15CrMo5	1.7262	-	-	2216	-	12CD4	-	12CrMo4	-	SCM415(H)
P2.1.Z.AN	02.1	13CrMo4-5	1.7335	1501-620Gr27	-	-	A182 F11;F12	15CD3.5	14CrMo4 5	14CrMo45	-	-
P2.1.Z.AN	02.1	10CrMo9 10	1.7380	1501-622 Gr.31;45	-	2218	A182 F22	15CD4.5	12CrMo9, 10	TU.H	-	-
P2.1.Z.AN	02.1	14MoV6 3	1.7715	1503-660-440	-	-	-	12CD9, 10	-	13MoCrV6	-	-
P2.1.Z.AN	02.1	50CoMo4	1.7228	823M30	33	2512	-	-	653M31	-	-	-
P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr10	1.5732	-	-	-	3415	14NC11	16NiCr11	15NiCr11	-	SNC415(H)
P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr14	1.5752	655M13; A12	36A	-	3415;3310	12NC15	-	-	-	SNC815(H)
P2.1.Z.AN	02.1/02.2	16MnCr5	1.7131	(527M20)	-	2511	5115	16MC5	16MnCr5	16MnCr5	-	-
P2.1.Z.AN	02.1/02.2	34CrMo4	1.7220	708A37	19B	2234	4137;4135	35CD4	35CrMo4	34CrMo4	-	SCM432;SCCRM3
P2.1.Z.AN	02.1/02.2	41CrMo4	1.7223	708M40	19A	2244	4140;4142	42CD4TS	41CrMo4	42CrMo4	-	SCM 440
P2.1.Z.AN	02.1/02.2	42CrMo4	1.7225	708M40	19A	2244	4140	42CD4	42CrMo4	42CrMo4	-	SCM440(H)
P2.1.Z.AN	03.11	14NiCrMo134	1.6657	832M13	36C	-	-	-	15NiCrMo13	14NiCrMo131	-	-
P2.2.Z.AN	02.1	31CrMo12	1.8515	722 M 24	-	2240	-	30 CD 12	30CrMo12	F-1712	-	-
P2.2.Z.AN	02.1	39CrMoV13 9	1.8523	897M39	40C	-	-	-	36CrMoV12	-	-	-
P2.2.Z.AN	02.1	41CrS4	1.7039	524A14	-	2092	L1	-	105WCR 5	-	-	-
P2.2.Z.AN	02.1	50NiCr13	1.2721	-	-	2550	L6	55NCV6	-	F-528	-	-
P2.2.Z.AN	03.11	45WCrV7	1.2542	BS1	-	2710	S1	-	45WCrV8KU	45WCrSi8	-	-
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	36CrNiMo4	1.6511	816M40	110	-	9840	40NCD3	38NiCrMo4(KB)	35NiCrMo4	-	-
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	34CrNiMo6	1.6582	817M40	24	2541	4340	35NCD6	35NiCrMo6(KB)	-	-	-
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	34Cr4	1.7033	530A32	18B	-	5132	32C4	34Cr4(KB)	35Cr4	-	SCR430(H)
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	41Cr4	1.7035	530A40	18	-	5140	42C4	41Cr4	42Cr4	-	SCR440(H)
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	32CrMo12	1.7361	722M24	40B	2240	-	30CD12	32CrMo12	F.124.A	-	-
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	51CrV4	1.8159	735A50	47	2230	6150	50CV4	50CrV4	51CrV4	-	SUP10
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	41CrAlMo7	1.8509	905M39	41B	2940	-	40CAD6, 12	41CrAlMo7	41CrAlMo7	-	-
P2.3.Z.AN	02.1	100Cr6	1.3505	534A99	31	2258	52100	100C6	100Cr6	F.131	-	SUJ2

Lista de referencia cruzada de materiales

ISO	MC	CMC	País										
			Europa	Alemania	Gran Bretaña	Suecia	EE. UU.	Francia	Italia	España	Japón		
			Estándar										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
P	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	105WCr6	1.2419	-	-	2140	-	105WC13	10WCr6	105WCr5	SKS31	
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	-	-	-	-	-	-	-	-	107WCr5KU	-	SKS2, SKS3	
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	-	1.2714	-	-	-	L6	55NCDV7	-	F520.S	SKT4	
	P2.3.Z.AN/H1.3.Z.HA	02.1/02.2	100Cr6	1.2067	BL3	-	-	L3	Y100C6	-	100Cr6	-	
	P2.4.Z.AN	02.1	16MnCr5	1.7139	-	-	2127	-	-	-	-	-	
	P2.5.Z.HT	02.1	16Mo5	1.5423	1503-245-420	-	-	4520	-	16Mo5	16Mo5	-	
	P2.5.Z.HT	02.1	40NiCrMo8-4	1.6562	311-Type 7	-	-	8740	-	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	SNCM240	
	P2.5.Z.HT	02.1	42Cr4	1.7045	-	-	2245	5140	-	-	42Cr4	SCr440	
	P2.5.Z.HT	02.1	31NiCrMo14	1.5755	830 M 31	-	2534	-	-	-	F-1270	-	
	P2.5.Z.HT	02.2	36NiCr6	1.5710	640A35	111A	-	3135	35NC6	-	-	SNC236	
	P2.6.C.UT	02.1	22Mo4	1.5419	605A32	-	2108	8620	-	-	F520.S	-	
	P2.6.C.UT	02.1/02.2	25CrMo4	1.7218	1717CDS110	-	2225	4130	25CD4	25CrMo4(KB)	AM26CrMo4	SCM420;SCM430	
	P2.6.C.UT	06.2	-	-	-	-	2223	-	-	-	-	-	
	Acero de alta aleación												
	P3.0.Z.AN	03.11	X210Cr12	1.2080	BD3	-	-	D3	Z200C12	X210Cr13KU	X210Cr12	SKD1	
P3.0.Z.AN	03.11	X43Cr13	1.2083	-	-	2314	-	-	-	-	-		
P3.0.Z.AN	03.11	X40CrMoV5 1	1.2344	BH13	-	2242	H13	Z40CDV5	X35CrMoV5KU	X40CrMoV5	SKD61		
P3.0.Z.AN	03.11	X100CrMoV5 1	1.2363	BA2	-	2260	A2	Z100CDV5	X40CrMoV511KU	X100CrMoV5	SKD12		
P3.0.Z.AN	03.11	X210CrW12	1.2436	-	-	2312	-	-	X100CrMoV51KU	X210CrW12	SKD2		
P3.0.Z.AN	03.11	X30WCrV9 3	1.2581	BH21	-	-	H21	Z30WCV9	X28W09KU	X30WCrV9	SKD5		
P3.0.Z.AN	03.11	X165CrMoV 12	1.2601	-	-	2310	-	-	X30WCrV9 3KU	X160CrMoV12	-		
P3.0.Z.AN	03.21	X155CrMoV12-1	1.2379	-	-	2736	HNV3	-	X165CrMoW12KU	-	-		
P3.0.Z.HT	03.11	X8Ni9	1.5662	1501-509;510	-	-	ASTM A353	-	X10Ni9	XBNI09	-		
P3.0.Z.HT	03.11	12Ni19	1.5680	-	-	-	2515	Z18N5	-	-	-		
P3.1.Z.AN	03.11	S6-5-2	1.3343	4959BA2	-	2715	D3	Z40CSD10	15NiCrMo13	-	SUH3		
P3.1.Z.AN	03.13	-	-	BM 2	-	2722	M 2	Z85WDCV	HS 6-5-2-2	F-5603.	SKH 51		
P3.1.Z.AN	03.13	HS 6-5-2-5	1.3243	BM 35	-	2723	M 35	6-5-2-5	HS 6-5-2-5	F-5613	SKH 55		
P3.1.Z.AN	03.13	HS 2-9-2	1.3348	-	-	2782	M 7	-	HS 2-9-2	F-5607	-		
P3.2.C.AQ	06.33	G-X120Mn12	1.3401	Z120M12	-	2183	L3	Z120M12	XG120Mn12	X120Mn12	SCMnH/1		
Acero inoxidable ferrítico/martensítico													
Acero	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL13	1.4724	403S17	-	-	405	Z10C13	X10CrAl12	F311	SUS405	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL18	1.4742	430S15	60	-	430	Z10CAS18	X8Cr17	F3113	SUS430	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL2-4	1.4762	-	-	2322	446	Z10CAS24	X16Cr26	-	SUH446	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X1CrMoTi18-2	1.4521	-	-	2326	S44400	-	-	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr13	1.4000	403S17	-	2301	403	Z6C13	X6Cr13	F3110	SUS403	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	-	X7Cr14	1.4001	-	-	-	-	-	-	F8401	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X10Cr13	1.4006	410S21	56A	2302	410	Z10C14	X12Cr13	F3401	SUS410	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr17	1.4016	430S15	960	2320	430	Z8C17	X8Cr17	F3113	SUS430	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrAL13	1.4002	405S17	-	-	405	Z8CA12	X6CrAl13	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20Cr13	1.4021	420S37	-	2303	420	Z20C13	X20Cr13	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrMo17-1	1.4113	434S17	-	2325	434	Z8CD17.01	X8CrMo17	-	SUS434	
	P5.0.Z.HT	03.11	X45CrS9-3-1	1.4718	401S45	52	-	HW3	Z45CS9	X45GrSi8	F322	SUH1	
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X85CrMoV18-2	1.4748	443S65	59	-	HNV6	Z80CSN20.02	X80CrSiNi20	F320B	SUH4	
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20CrMoV12-1	1.4922	-	-	2317	-	-	X20CrMoNi 12 01	-	-	
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X12CrS13	1.4005	416 S 21	-	2380	416	Z11CF13	X12 CrS 13	F-3411	SUS 416	
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X46Cr13	1.4034	420S45	56D	2304	-	Z40CM	X40Cr14	F3405	SUS420J2	
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X19CrNi17-2	1.4057	431S29	57	2321	431	Z15CNI6.02	X16CrNi16	F3427	SUS431	
	P5.0.Z.PH	05.12/15.12	X5CrNiCuNb16-4	1.4542 1.4548	-	-	-	630	Z7CNU17-04	-	-	-	
P5.0.Z.PH	15.21	X4 CrNiMo16-5	1.4418	-	-	2387	-	Z6CND16-04-01	-	-	-		
P5.1.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X14CrMoS17	1.4104	-	-	2383	430F	Z10CF17	X10CrS17	F3117	SUS430F		
P2.1.Z.AN	02.1			Nombres comerciales									
P2.2.Z.AN	02.1		1.0045	OVAKO 520M (Ovako Steel)									
P2.2.Z.AN	02.1			FORMAX (Uddeholm Tooling)									
P2.5.Z.HT	02.2			IMACRO NIT (Imatra Steel)									
P1.2.Z.AN				INEXA 482 (XM) (Inexa Profil)									
P1.2.Z.AN				S355J2G3(XM)									
P1.2.Z.AN				C45(XM)									
P1.2.Z.AN				16MnCrS5(XM)									
P2.5.Z.HT				INEXA280(XM)									
P2.5.Z.HT	02.2			070M20(XM)									
P2.5.Z.HT	02.2			HARDOX 500 (SSAB – Swedish Steel Corp.)									
P2.5.Z.HT				WELDOX 700 (SSAB – Swedish Steel Corp.)									

INFORMACIÓN GENERAL Lista de referencia cruzada de materiales

Lista de referencia cruzada de materiales

ISO	MC	CMC	País										
			Europa	Alemania	Gran Bretaña	Suecia	EE. UU.	Francia	Italia	España	Japón		
			Estándar										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
M Acero inoxidable austenítico													
M1.0.Z.AQ	05.11/15.11	X3CrNiMo13-4	1.4313	425C11	-	2385	CA6-NM	Z4CND13.4M Z38C13M	(G)X6CrNi304	-	-	SCS5	
M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.11/15.11	X53CrMnNiN21-9	1.4871	349S54	-	-	EV8	Z52CMN21.09	X53CrMnNiN21 9	-	-	SUH35, SUH36	
M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNi18-10	1.4311	304S62	-	2371	304LN	Z2CN18.10	-	-	-	SUS304LN	
M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-13-3	1.4429	-	-	2375	316LN	Z2CND17.13	-	-	-	SUS316LN	
M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	316S13	-	2348	316L	Z2CND17-12	X2CrNiMo1712	-	-	-	
M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-14-3	1.4435	316S13	-	2353	316L	Z2CND17.12	X2CrNiMo17 12	-	-	SCS16, SUS316L	
M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X3CrNiMo17-3-3	1.4436	316S33	-	2343, 2347	316	Z6CND18-12-03	X8CrNiMo1713	-	-	-	
M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-15-4	1.4438	317S12	-	2367	317L	Z2CND19.15	X2CrNiMo18 16	-	-	SUS317L	
M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiN18-10	1.4550	347S17	58F	2338	347	Z6CNNb18.10	X6CrNiN18 11	F.3552	F.3524	SUS347	
M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	320S17	58J	2350	316Ti	Z6NDT17.12	X6CrNiMoTi17 12	F.3535	-	-	
M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X10CrNiMoNb 18-12	1.4583	-	-	-	318	Z6CNDNb17 13B	X6CrNiMoNb17 13	-	-	-	
M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X15CrNiSi20-12	1.4828	309S24	-	-	309	Z15CNS20.12	-	-	-	SUH309	
M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-11-2	1.4406	301S21	58C	2370	308	Z1NCDU25.20	-	F.8414	-	SCS17	
M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1CrNiMoCuN20-18-7	1.4547	-	-	2378	S31254	Z1CNDU20-18-06AZ	-	-	-	-	
M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X9CrNi18-8	1.4310	-	-	2331	301	Z12CN17.07	X12CrNi17 07	F.3517	-	SUS301	
M1.0.Z.PH	05.22/15.22	X7CrNiAl17-7	1.4568	1.4504	316S111	-	-	17-7PH	Z8CNA17-07	X2CrNiMo1712	-	-	
M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNi19-11	1.4306	304S11	-	2352	304L	Z2CN18-10	X2CrNi 18 11	-	-	-	
							304S12						
M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	-	-	304S31	58E	2332, 2333	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3504	F.3541	SUS304	
M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNi18-10	1.4301	304S15	58E	2332	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3551	-	SUS304	
M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNiMo17-2-2	1.4401	316S16	58J	2347	316	Z6CND17.11	X5CrNiMo17 12	F.3543	-	SUS316	
M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X6CrNiTi18-10	1.4541	321S12	58B	2337	321	Z6CNT18.10	X6CrNiTi18 11	F.3553	F.3523	SUS321	
M1.2.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNiSi18-9	1.4305	303S21	58M	2346	303	Z10CNF 18.09	X10CrNiSi 18.09	F.3508	-	SUS303	
Acero inoxidable súper austenítico (Ni>20%)													
M2.0.C.AQ	20.11	G-X40NiCrSi36-18	1.4865	330C11	-	-	-	-	XG50NiCr39 19	-	-	SCH15	
M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	-	-	2562	UNS V 0890A	Z2 NCDU25-20	-	-	-	-	
M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNi25-21	1.4845	310S24	-	2361	310S	Z12CN25 20	X6CrNi25 20	F.331	-	SUH310	
M2.0.Z.AQ	20.11	X12NiCrSi36 16	1.4864	-	-	-	330	Z12NCS35.16	F-3313	-	-	SUS330	
M2.0.Z.AQ	05.23/15.23	X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563	-	-	2584	NO8028	Z1NCDU31-27-03	-	-	-	-	
Acero inoxidable dúplex (austenítico/ferrítico)													
M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X2CrNiN23-4	1.4362	-	-	2376	S31500	-	-	-	-	-	
M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X8CrNiMo27-5	-	-	-	2324	S32900	-	-	-	-	-	
M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiN23-4	-	-	-	2327	S32304	Z2CN23-04AZ	-	-	-	-	
M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	-	-	-	-	2328	-	-	-	-	-	-	
M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiMoN22-53	-	-	-	2377	S31803	Z2CND22-05-03	-	-	-	-	
M1.1.Z.AQ	05.21/15.21						Nombres comerciales						
M1.1.Z.AQ	05.21/15.21		1.0045				SANMAC 304 (Sandvik Steel)						
M1.1.Z.AQ	05.21/15.21						SANMAC 304L (Sandvik Steel)						
M1.1.Z.AQ	05.21/15.21						SANMAC 316 (Sandvik Steel)						
M1.1.Z.AQ	05.21/15.21						SANMAC 316L (Sandvik Steel)						
M1.0.Z.AQ	05.23/15.23						254 SMO						
M2.0.Z.AQ	05.23/15.23						654 SMO						
M3.2.Z.AQ	05.52/15.52						SANMAC SAF 2205 (Sandvik Steel)						
M3.2.Z.AQ	05.52/15.52						SANMAC SAF 2507 (Sandvik Steel)						

Lista de referencia cruzada de materiales

ISO	MC	CMC	País										
			Europa	Alemania	Gran Bretaña	Suecia	EE. UU.	Francia	Italia	España	Japón		
			Estándar										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
K	Fundición maleable												
	K1.1.C.NS	07.1	-	-	8 290/6	-	0814	-	MN 32-8	-	-	-	FCMB310
	K1.1.C.NS	07.1	EN-GJMB350-10	0.8135	B 340/12	-	0815	32510	MN 35-10	-	-	-	FCMW330
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB450-6	0.8145	P 440/7	-	0852	40010	Mn 450	GMN 45	-	-	FCMW370
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB550-4	0.8155	P 510/4	-	0854	50005	MP 50-5	GMN 55	-	-	FCMP490
					P 570/3	-	0858	70003	MP 60-3				FCMP540
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB650-2	0.8165	P570/3	-	0856	A220-70003	Mn 650-3	GMN 65	-	-	FCMP590
	K1.1.C.NS	07.3	EN-GJMB700-2	0.8170	P690/2	-	0862	A220-80002	Mn700-2	GMN 70	-	-	FCMP690
	Fundición gris												
	K2.1.C.UT	08.1	-	-	-	-	0100	-	-	-	-	-	-
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-100	0.6010	-	-	0110	No 20 B	Ft 10 D	-	-	-	FC100
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-150	0.6015	Grade 150	-	0115	No 25 B	Ft 15 D	G 15	FG 15	-	FC150
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-200	0.6020	Grade 220	-	0120	No 30 B	Ft 20 D	G 20	-	-	FC200
	K2.1.C.UT	08.2	EN-GJL-250	0.6025	Grade 260	-	0125	No 35 B	Ft 25 D	G 25	FG 25	-	FC250
	K2.1.C.UT	08.2	EN-JLZ	0.6040	Grade 400	-	0140	No 55 B	Ft 40 D	-	-	-	-
	K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-300	0.6030	Grade 300	-	0130	No 45 B	Ft 30 D	G 30	FG 30	-	FC300
	K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-350	0.6035	Grade 350	-	0135	No 50 B	Ft 35 D	G 35	FG 35	-	FC350
	K2.3.C.UT	08.3	GGL-NiCr20-2	0.6660	L-NiCuCr202	-	0523	A436 Type 2	L-NC 202	-	-	-	-
	Fundición nodular												
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-15	0.7040	SNG 420/12	-	0717-02	60-40-18	FCS 400-12	GS 370-17	FGE 38-17	-	FCD400	
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-18-LT	0.7043	SNG 370/17	-	0717-12	-	FGS 370-17	-	-	-	-	
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-350-22-LT	0.7033	-	-	0717-15	-	-	-	-	-	-	
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-800-7	0.7050	SNG 500/7	-	0727	80-55-06	FGS 500-7	GS 500	FGE 50-7	-	FCD500	
K3.2.C.UT	09.2	EN-GJS-600-3	0.7060	SNG 600/3	-	0732-03	-	FGS 600-3	-	-	-	FCD600	
K3.3.C.UT	09.2	EN-GJS-700-2	0.7070	SNG 700/2	-	0737-01	100-70-03	FGS 700-2	GS 700-2	FGE 70-2	-	FCD700	
K3.5.C.UT	-	EN-GJSA-XNiCr20-2	0.7660	Grade S6	-	0776	A43D2	S-NC 202	-	-	-	-	
Fundición de grafito compactado													
K4.1.C.UT	-	EN-GJV-300											
K4.1.C.UT	-	EN-GJV-350											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-400											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-450											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-500											
Fundición dúctil austemperizada													
K5.1.C.NS	-	EN-GJS-800-8	-	-	-	-	ASTM A897 No. 1	-	-	-	-	-	
K5.1.C.NS	-	EN-GJS-1000-5	-	-	-	-	ASTM A897 No. 2	-	-	-	-	-	
K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1200-2	-	-	-	-	ASTM A897 No. 3	-	-	-	-	-	
K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1400-1	-	-	-	-	ASTM A897 No. 4	-	-	-	-	-	
K5.3.C.NS	-	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 5	-	-	-	-	-	

INFORMACIÓN GENERAL

Lista de referencia cruzada de materiales

Lista de referencia cruzada de materiales

ISO	MC	CMC	País										
			Europa	Alemania	Gran Bretaña	Suecia	EE. UU.	Francia	Italia	España	Japón		
			Estándar										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
N	Aleaciones con base de aluminio												
	Metales no-férreos	N1.3.C.AG	30.21	G-AISI9MGWA	3.2373	-	-	4251	SC64D	A-S7G	-	-	C4BS
		N1.3.C.UT	30.21	G-ALMG5	-	LM5	-	4252	GD-AISI12	A-SU12	-	-	AC4A
		N1.3.C.UT/N1.3.C.AG	30.21/30.22	-	-	LM25	-	4244	356.1	-	-	-	A5052
		N1.3.C.UT	-	GD-AISI12	-	-	-	4247	A413.0	-	-	-	A6061
		N1.3.C.AG	-	GD-AISI8Cu3	-	LM24	-	4250	A380.1	-	-	-	A7075
		N1.3.C.UT	-	G-AISI12(Cu)	-	LM20	-	4260	A413.1	-	-	-	ADC12
		N1.3.C.UT	-	G-AISI12	-	LM6	-	4261	A413.2	-	-	-	-
		N1.3.C.AG	-	G-AISI10Mg(Cu)	-	LM9	-	4253	A360.2	-	-	-	-
S		Aleaciones con base de níquel											
	S2.0.Z.AG	20.22	S-NiCr13A16MoNb	LW2 4670	mar-46	-	-	5391	NC12AD	-	-	-	
	S2.0.C.UT	20.24	NiCo15Cr10MoAlTi	LW2 4674	-	-	-	AMS 5397	-	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiFe35Cr14MoTi	LW2.4662	-	-	-	5660	ZSNCDT42	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	HR8	-	-	5383	NC19eNB	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr20TiAk	2.4631	Hr401.601	-	-	-	NC20TA	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Co11MoTi	2.4973	-	-	-	AMS 5399	NC19KDT	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	-	-	-	AMS 5544	NC20K14	-	-	-	
	S2.0.Z.AN	20.21	-	2.4603	-	-	-	5390A	NC22FeD	-	-	-	
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr22Mo9Nb	2.4856	-	-	-	5666	NC22FeDNB	-	-	-	
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr20Ti	2.4630	HR5.203-4	-	-	-	NC20T	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCu30AL3Ti	2.4375	3072-76	-	-	4676	-	-	-	-	
	Base de cobalto												
	-	-	CoCr20W15Ni	-	-	-	-	5537C, AMS	KC20WN	-	-	-	-
	S3.0.Z.AG	20.32	CoCr22W14Ni	LW2.4964	-	-	-	5772	KC22WN	-	-	-	-
Aleaciones de titanio													
S4.2.Z.AN	23.22	TiAl5Sn2.5	3.7115.1	TA14/17	-	-	UNS R54520	T-A5E	-	-	-	-	
S4.2.Z.AN	23.22	TiAl6V4	3.7165.1	TA10-13/TA28	-	-	UNS R56401	UNS R56400	-	-	-	-	
S4.3.Z.AN	23.22	TiAl5V5Mo5Cr3	-	-	-	-	-	T-A6V	-	-	-	-	
S4.2.Z.AN	23.22	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	3.7185	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Superaleaciones termorresistentes	Nombres comerciales												
	S2.0.Z.UT/S2.0.Z.AN	20.11	Aleaciones con base de hierro										
			Incoloy 800										
			Aleaciones con base de níquel										
			Haynes 600										
			Nimocast PD16										
			Nimonic PE 13										
			Rene 95										
			Hastelloy C										
			Incoloy 825										
			Inconel 600										
			Monel 400										
			Inconel 700										
			Inconel 718										
			Mar - M 432										
Nimonic 901													
Waspaloy													
Jessop G 64													
Base de cobalto													
S3.0.Z.AG	20.3	Air Resist 213	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
S3.0.Z.AG	20.3	Jetalloy 209	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
H	Materiales templados												
	Materiales templados	H1.2.Z.HA	04.1	X100CrMo13	1.4108	-	-	2258 08	440A	-	-	-	C4BS
		H1.3.Z.HA	04.1	X110CrMoV15	1.4111	-	-	2534 05	610	-	-	-	AC4A
		H1.2.Z.HA	04.1	X65CrMo14	-	-	-	2541 06	0-2	-	-	-	AC4A

Por el bien del medio ambiente

Haga suyo el concepto de Coromant Para Reciclado (CRC).

El concepto Coromant para Reciclado (CRC) es un servicio completo de recogida de plaquitas de metal duro usadas que Sandvik Coromant ofrece a todos sus clientes. A la vista del creciente uso de materias primas no renovables, el uso responsable de unos recursos cada vez más escasos es una responsabilidad ineludible para todos los fabricantes.

Por ello, Sandvik Coromant pone su grano de arena con su servicio de recogida de plaquitas y herramientas de metal duro usadas, para posteriormente reciclarlas de la manera más respetuosa con el medio ambiente.

Todas las plaquitas de metal duro usadas se recogen en la caja de acopio del taller. Cuando se llena dicha caja, se transfiere su contenido a otra caja de transporte, que se envía a la oficina de Sandvik Coromant más cercana o se entrega a su contacto Coromant habitual, quien también puede facilitarle más información.

Las ventajas del CRC son evidentes

- Un sistema de reciclado internacional unificado.
- Para clientes directos y comerciales.
- Un procedimiento sencillo con cajas de acopio y transporte.
- Menos residuos, más respetuoso con el medio ambiente.
- Un mejor uso de los recursos.
- Se aceptan también plaquitas de metal duro de otros fabricantes.



Solicite cajas de acopio para cada torno, máquina fresadora, taladradora o centro de mecanizado. Le recomendamos que coloque una caja de acopio para las plaquitas y otra para las herramientas de metal duro en cada puesto de trabajo.

	Números de pedido
Caja de acopio:	91617
Caja de transporte para herramientas de metal duro (madera):	92994
Caja de transporte para plaquitas (madera):	92995

Información de seguridad

B Información de seguridad respecto al rectificado de metal duro

Composición de los materiales

Portaherramientas

Los portaherramientas contienen principalmente hierro (FE) y elementos poco aleados como cromo, níquel, manganeso, molibdeno y silicio.

Plaquitas intercambiables/herramientas de corte/herramientas rotativas

Las sustancias del metal duro suelen contener principalmente metal duro de tungsteno y cobalto. También pueden contener carburos y carbonitruros de los siguientes elementos: titanio, tántalo, niobio, cromo, molibdeno y vanadio.

C Vías de exposición

Al rectificar o calentar una barra o un producto de metal duro, se producirá polvo o humo con sustancias peligrosas que pueden ser inhaladas o ingeridas, o que pueden entrar en contacto con la piel o los ojos.

Toxicidad aguda

La inhalación o ingesta de dichas sustancias es tóxica. La inhalación puede ocasionar irritación e inflamación de las vías respiratorias. La inhalación simultánea de carburos de cobalto y tungsteno ha dado lugar a una toxicidad por inhalación mucho más elevada que la inhalación sólo de cobalto.

D El contacto con la piel puede producir irritación y prurito. Las personas sensibilizadas pueden sufrir una reacción alérgica.

Toxicidad crónica

La inhalación repetida de aerosoles con contenido en cobalto puede ocasionar obstrucción de las vías respiratorias. La inhalación prolongada de concentraciones crecientes puede producir fibrosis o cáncer de pulmón. Los estudios epidemiológicos indican que los trabajadores expuestos anteriormente a concentraciones elevadas de carburo de tungsteno/cobalto tienen mayor riesgo de desarrollar cáncer de pulmón.

El cobalto y el níquel son sensibilizadores potenciales. Un contacto prolongado o repetido puede provocar irritación.

E Riesgos

Tóxico: riesgo de daños graves para la salud por exposición prolongada a su inhalación

Tóxico por inhalación

Evidencia limitada de efecto carcinógeno.

Puede producir sensibilización por inhalación y contacto con la piel

Medidas preventivas

Evite la formación e inhalación de polvo. Utilice un sistema local de ventilación adecuado para mantener la exposición del personal por debajo de los límites nacionales autorizados.

Si no se puede proveer de una buena ventilación, o ésta no es adecuada, utilice respiradores aprobados para este fin.

F Utilice gafas de seguridad con protectores laterales cuando sea necesario.

Evite un contacto repetido con la piel. Utilice guantes de protección adecuados. Lávese a fondo la parte en contacto con el material después de su manipulación.

Utilice equipo de protección adecuado. Lave la ropa siempre que sea necesario.

No consuma alimentos ni bebidas ni fume en el área de trabajo. Lávese a fondo antes de comer, beber o fumar.



Tailor Made

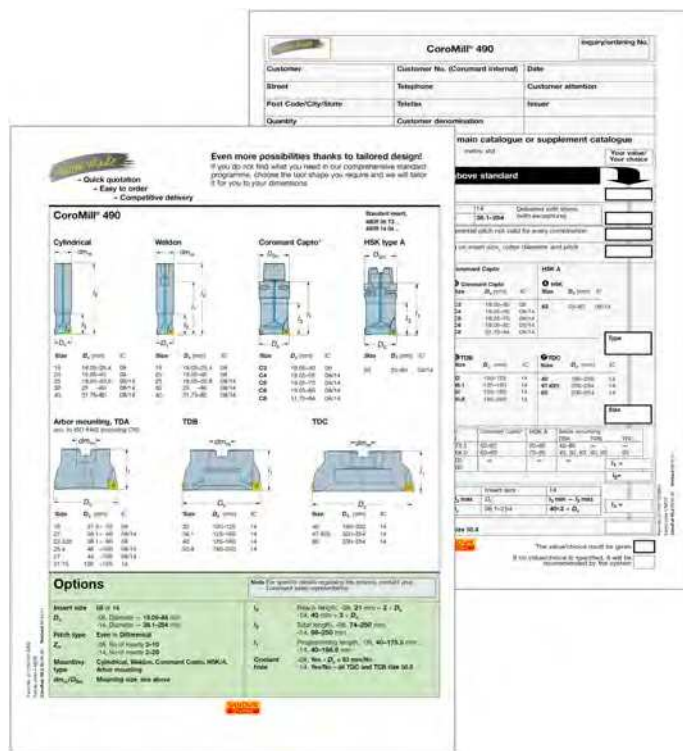
Más opciones de herramientas diseñadas para requisitos específicos.



Además de un amplio programa estándar, también le ofrecemos herramientas estándar a la medida de sus necesidades dimensionales. Nuestro servicio Tailor Made le permite indicar sus propias dimensiones sin necesidad de pagar el precio de una herramienta especial.

Lo que puede esperar de nosotros

- Presupuesto rápido
- Pedido sencillo
- Garantía de rendimiento con un producto y datos de corte específicos
- Tiempos de entrega competitivos



La opción Tailor Made está disponible en las siguientes gamas de productos:

Plaquitas: carburo

- CoroCut® de 1 y 2 filos
- CoroCut® QD
- CoroCut® de 3 filos
- T-Max® Q-Cut
- CoroThread® 266
- T-Max® U-Lock

Plaquitas: CBN

- T-Max® P
- T-Max®
- CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111
- CoroTurn® TR
- CoroCut®

Plaquitas: PCD

- CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111
- CoroCut®

Herramientas

- CoroTurn® 300
- CoroTurn® TR
- CoroCut® de 1 y 2 filos
- CoroCut® QD
- CoroCut® de 3 filos
- T-Max® Q-Cut

Adaptadores

- Coromant Capto®

Soluciones especiales (proyectos de ingeniería)

Cuando ni las soluciones estándar ni las Tailor Made respondan a sus necesidades, recurra a la extensa experiencia de Sandvik Coromant en soluciones de ingeniería diseñadas para satisfacer criterios especialmente exigentes.

Acceda a nuestros formularios Tailor Made en www.sandvik.coromant.com/es

Para hacerle la vida más fácil, hemos desarrollado un nuevo estándar

ISO 13399 es un estándar internacional cuyo objetivo es simplificar el intercambio de datos para herramientas de corte. Por ello, notará una ligera diferencia en los nuevos parámetros y descripciones de cada herramienta.

Por primera vez en la historia disponemos de una forma normalizada para describir los datos relativos a las herramientas de corte disponibles. Cuando todas las herramientas de la industria comparten los mismos parámetros y definiciones, la comunicación de la información de las herramientas entre distintos sistemas de software pasa a ser un proceso muy sencillo.

¿Qué significa esto para usted?

Básicamente, quiere decir que sus sistemas y los nuestros podrán comunicarse sin ningún tipo de barrera gracias a que compartirán un mismo idioma. Descárguese la información de los productos de nuestra página web y utilícela directamente en su software CAD/ CAM para montar las herramientas que utiliza en su producción. No necesitará buscar información en catálogos ni interpretar datos para pasar de un sistema a otro. ¡Imagíne cuánto tiempo ahorrará!

Abreviatura	Nombre
ADJLN	Límite de ajuste mínimo
ADJLX	Límite de ajuste máximo
ADJRG	Intervalo de ajuste
ALP	Ángulo de incidencia axial
AN	Ángulo de incidencia mayor
ANN	Ángulo de incidencia menor
APMX	Profundidad de corte máxima
B	Anchura de mango
BAWS	Ángulo de cuerpo del lado de la pieza
BAMS	Ángulo del cuerpo del lado de la máquina
BBD	Equilibrado por diseño
BBR	Equilibrado por prueba de rotación
BCH	Longitud del chaflán del vértice
BD	Diámetro del cuerpo
BHTA	Ángulo de conicidad del cuerpo
BN	Anchura de la faceta frontal
BS	Longitud del filo Wiper
BSG	Grupo estándar básico
BSR	Radio del filo wiper
CBMD	Fabricante del rompevirutas
CDX	Profundidad de corte máxima
CF	Chaflán de punto
CHBA	Ángulo del chaflán del cuerpo
CHBL	Longitud del chaflán del cuerpo
CHW	Anchura del chaflán del vértice
CHWL	Ancho del chaflán del vértice, a izquierda
CHWR	Ancho del chaflán del vértice, a izquierda
CICT	Número de elementos de corte
CND	Diámetro de la entrada de refrigerante
CNSC	Código del tipo de entrada de refrigerante
CNT	Tamaño de la rosca de entrada de refrigerante
COATING	Recubrimiento
CP	Presión de refrigerante máx.
CRKS	Tamaño de la rosca del tirador de retención de la conexión
CRNT	Tamaño de la rosca de la entrada de refrigerante radial
CTPT	Tipo de operación
CUTDIA	Diámetro de tronzado de pieza máximo
CW	Anchura de corte
CWN	Anchura de corte mínima
CWTOLL	Tolerancia inferior de la anchura de corte
CWTOLU	Tolerancia superior de la anchura de corte
CWX	Anchura de corte máxima
CXSC	Código del tipo de salida de refrigerante
CZC	Código de tamaño de conexión
CZC _{MS}	Código del tamaño de la conexión del lado de la máquina
CZC _{WS}	Código del tamaño de la conexión del lado de la pieza
D1	Diámetro del agujero de fijación
DAH	Diámetro del agujero de acceso
DAXIN	Diámetro interior mínimo de la ranura axial
DAXN	Diámetro exterior mínimo de ranura axial

DAXX	Diámetro exterior mínimo de la ranura axial
DBC	Diámetro del agujero de fijación
DC	Diámetro de corte
DCB	Diámetro del agujero de conexión
DCBN	Diámetro del agujero de conexión mínimo
DCBX	Diámetro del agujero de conexión máximo
DCF	Contacto frontal del diámetro de corte
DCN	Diámetro de corte mínimo
DCON	Diámetro de conexión
DCON _{MS}	Diámetro de conexión del lado de la máquina
DCON _{WS}	Diámetro de conexión del lado de la pieza
DCONN _{WS}	Diámetro de conexión mínimo del lado de la pieza
DCONX _{WS}	Diámetro de conexión máximo del lado de la pieza
DCPS	Capacidad del chip de datos
D _{CSF} _{MS}	Diámetro de superficie de contacto del lado de la máquina
D _{CSF} _{WS}	Diámetro de superficie de contacto, lado de la pieza
DCX	Diámetro de corte máximo
DIX	Diámetro de interferencia máximo del cambiador de herramientas
DMIN	Diámetro de agujero mínimo
DMM	Diámetro del mango
DN	Diámetro del cuello
DSGN	Diseño
EPSR	Ángulo con plaquita incluida
FHA	Ángulo helicoidal de la ranura
FLGT	Grosor de la brida
FTDZ	Para tamaño del diámetro de la rosca
GB	Ángulo de la faceta frontal
H	Altura del mango
HA	Altura teórica de la rosca
HB	Diferencia de la altura de la rosca
HBH	Altura de desajuste de base a cabeza
HBL	Longitud de excentricidad de la base a la cabeza
HC	Altura real de la rosca
HF	Altura funcional
HRY	Punto más bajo desde el plano de referencia
HSUP	Altura de soporte
HTB	Altura del cuerpo
HTH	Altura
IC	Diámetro de la circunferencia inscrita
INSL	Longitud de la plaquita
INSUC	Código de utilización de la plaquita
IZC	Código de tamaño de plaquita
KAPR	Ángulo del filo de corte de la herramienta
KCH	Chaflán del vértice
KCHL	Chaflán del vértice, a izquierda
KCHR	Chaflán del vértice, a derecha
KRINS	Ángulo del filo mayor
KWW	Anchura del chavetero
L	Longitud del filo de corte
LAMS	Ángulo de inclinación
LB	Longitud del cuerpo
LCF	Longitud de la ranura para viruta
LCOX	Longitud máxima de tronzado
LE	Longitud efectiva del filo
LF	Longitud funcional
LH	Longitud de la cabeza
LPR	Longitud saliente
LS	Longitud del mango
LSC	Longitud de sujeción
LSCN	Longitud de sujeción mínima
LSCS	Distancia hasta el inicio de la sujeción
LSCX	Longitud de sujeción máxima
LSD	Longitud exacta del mango
LU	Longitud útil (máx. recomendada)
LUX	Longitud utilizable máxima
MHD	Distancia del agujero de montaje
MIID	Identificación de la plaquita maestra
MMCC	Código del par pre-reglado
MMCX	Par de corte máx.
NOF	Número de ranuras
NT	Número de dientes
OAH	Altura global

A	INFORMACIÓN GENERAL	ISO 13399
	OAL	Longitud global
	OAW	Anchura global
	OH	Voladizo recomendado
	OHN	Voladizo mínimo
	OHX	Voladizo máximo
B	ORDCODE	Código de pedido
	PCL	Longitud cilíndrica periférica
	PDX	Distancia ex del perfil
	PDY	Distancia ey del perfil
	PHD	Diámetro del agujero premecanizado
	PHDX	Diámetro de agujero premecanizado máximo
	PL	Longitud de punta
	PNA	Ángulo con perfil incluido
	PRFRAD	Radio del perfil
	PRSPC	Especificación del perfil
C	PSIR	Ángulo de posición de la herramienta
	PSIRL	Ángulo del filo mayor a izquierda
	PSIRR	Ángulo del filo mayor a derecha
	RADH	Altura radial del cuerpo
	RADW	Anchura radial del cuerpo
	RAR	Ángulo de relieve a derecha
	RE	Radio de punta
	REEQ	Equivalente del radio de punta
	REL	Radio de punta izquierdo
	RER	Radio de punta derecho
	RETOLL	Tolerancia inferior del radio de punta
D	RETOLU	Tolerancia superior del radio de punta
	RGL	Longitud de rectificado
	RMPX	Ángulo de mecanizado en rampa máximo
	RPMX	Velocidad de rotación máxima
	S	Grosor de la plaquita
	SDL	Longitud del diámetro del paso
	SIG	Ángulo de punta
	SPTL	Línea divisoria
	SSC	Código del tamaño del alojamiento de la plaquita
	STA	Ángulo con paso incluido
	STDNO	Número estándar
E	SUBSTRATE	Sustrato
	TCDC	Clase de tolerancia del diámetro de corte
	TCDMM	Tolerancia del diámetro del mango
	TCHA	Tolerancia de agujero posible
	TCHAL	Tolerancia de agujero posible inferior
	TCHAU	Tolerancia de agujero posible superior
	TCT	Clase de tolerancia de la herramienta
	TCTR	Clase de tolerancia de la rosca
	TD	Diámetro de la rosca
	TDZ	Tamaño del diámetro de la rosca
F	TFLA	Longitud frontal flotante del macho
	TFLB	Longitud trasera flotante del macho
	TG	Gradiente de conicidad
	THCA	Ángulo de corrección de la hélice de la rosca
	THCHT	Tipo de chaflán de rosca
	THFT	Tipo de la forma
	THFTS	Serie estándar de la forma de la rosca
	THL	Longitud de la rosca
	THUB	Grosor del cubo
	TP	Paso de la rosca
	TPI	Roscas por pulgada
G	TPIN	Roscas por pulgada, mínimo
	TPIX	Roscas por pulgada, máximo
	TPN	Paso de rosca mínimo
	TPX	Paso de rosca, máximo
	TQ	Par
	TRMAX	Rango de macho máx.
	TSYC	Código de tipo de herramienta
	TTP	Tipo de rosca
	ULDR	Proporción del diámetro de longitud útil
	VCX	Velocidad de corte máxima
	W1	Anchura de la plaquita
H	WB	Anchura del cuerpo
	WF	Anchura funcional
	WFCIRP	Anchura hasta el punto de referencia del elemento de corte

WSC	Anchura de sujeción
WT	Peso del artículo
ZADJ	Número de plaquitas ajustables
ZEFF	Número de filos efectivos por lado
ZEFP	Recuento de filos de corte periféricos efectivos (ZEFP)
ZWX	Número máximo de plaquitas Wiper

